

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ - **75**

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ-75

ЧАСТЬ 10

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

РАЗРАБОТАН
Конструкторским бюро по железобетону
Госстроя РСФСР

Введен в действие
приказом КБ по железобетону
№28 от 29 апреля 1964 г.

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№№ СТРАНИЦ	№№ ЛИСТОВ	№№ с/д	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№№ СТРАНИЦ	№№ ЛИСТОВ	2
1	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА	2	С-1	17	КРЫШКА К-28.16п (К-28.16Л)	18	15	
2	Пояснительная записка	3; 3 ^а	П-1; П-2	18	ПЕРЕГОРОДКА П-12.28 (П-12.30)	19	16	
3	Номенклатура санкабин	4	1	19	ДЕТАЛИ И УЗЛЫ	20	17	
4	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п) ОБЩИЙ ВИД	5	2	20	КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В СОВМЕЩЕННОЙ САНКАБИНЕ	21	18	
5	САНКАБИНА СК-20.28Л (СК-20.30Л) ОБЩИЙ ВИД	6	3	21	КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В РАЗДЕЛЬНОЙ САНКАБИНЕ	22	19	
6	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п)	7	4	22	УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ	23	20	
7	САНКАБИНА СК-20.28Л (СК-20.30Л)	8	5	23	СТВОЛЯРНЫЕ УЗДЕЛА 8-1.ИД-1; 8-1.ИД-2; 8-1.ДВ10С; 8-1.ДВ10ЛС; НАЛИЧНИК	24	21	
8	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п) АРМИРОВАНИЕ	9	6	24	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-1; 8-1.С-2	25	22	
9	САНКАБИНА СК-20.28Л (СК-20.30Л) АРМИРОВАНИЕ	10	7	25	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-3п; 8-1.С-3Л	26	23	
10	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД	11	8	26	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-4п (8-1.С-5п); 8-1.С-4Л (8-1.С-5Л) 8-1.С-6 (8-1.С-4)	27	24	
11	САНКАБИНА СК-28.28Л (СК-28.30Л) ОБЩИЙ ВИД	12	9	27	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-8Л; 8-1.С-8п	28	25	
12	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п)	13	10	28	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-9; 8-1.С-10; 8-1.С-11; 8-1.С-12	29	26	
13	САНКАБИНА СК-28.28Л (СК-28.30Л)	14	11	29	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 8-1.ЗД-1 ÷ 8-1.ЗД-3; ПЕША 8-1.Т-1; 8-1.Т-2.	30	27	
14	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) АРМИРОВАНИЕ	15	12	30	МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ	31	28	
15	САНКАБИНА СК-28.28Л (СК-28.30Л) АРМИРОВАНИЕ	16	13					
16	КРЫШКА К-20.18п (К-20.18Л)	17	14					

КО ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ГОССТРОЙРАСТУ
 АКО-1
 ГА. ИНЖЕНЕР А.Б.
 ГА. КОН. МБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГА. КОН. ДР.
 ГА. АРХ. ДР.
 В БОЛШИНСКОМ Я. ФЕЛЬДМАН
 НАЧ. СЕКТОРА СМ. ИЖЕНЕР
 ДР. ВЕЗЕВ
 А. РУБИНСКАЯ
 А.Б. МИРНОВА
 О. ГЛА СОВАНО
 ГА. ИНЖЕНЕР А.С. МИРНОВА
 А. РУБИНСКАЯ
 А.Б. МИРНОВА

I Общая часть.

Рабочие чертежи санитарно-технических кабин разработаны для 5-9^{ти} этажных жилых домов и блок-секций серии 75. Санитарно-технические кабины имеют полную заводскую готовность.

В альбом включены кабины 4^х типов: 2 кабины для ровнещепоного санузла; 2 кабины для раздельного санузла. В зависимости от высоты этажа принята высота кабин: для высоты этажа 2,8 метра - 2530 мм, для 3,0 м - 2730 мм.

II Маркировка.

Кабинам присвоены марки, состоящие из буквенного индекса „СК“, номера, соответствующего даине кабины и номера, указывающего на высоту кабины. Буквенный индекс „А“ и „П“ обозначает левую или правую санкабину. Кроме того, кабины имеют разную маркировку в зависимости от санитарно-технического оборудования (различный диаметр труб, наличие ревизий, заглушек). См санитарно-технические чертежи.

III Конструкция санкабины.

Строительная часть санкабины представляет собой сборно-монолитную конструкцию из тяжелого бетона „М-200“, в которой стенки и поддон монолитные, а крышка сборная. Кабины с раздельным санузлом имеют перегородку, изготавливаемую одновременно с кабиной. В альбоме дана таблица вариантов изготовления перегородки отдельно, которая устанавливается в кабине в заводских условиях и крепится к наружным стенам ка-

бины при помощи сварки закладных элементов. Армирование кабин производится сетками, изгибаемыми на кондукторе. Перегородка раздельной санкабины и крышка армируются сеткой.

Для подъема кабины предусмотрены монтажные петли.

Для устройства проемов в стенах в форму закладываются дверные коробки, которые забиваются гвоздями \varnothing -100 мм по периметру через 250-300 мм для лучшего схватывания с бетоном.

Крепление кабины с крышкой осуществляется приваркой монтажных петель кабины к закладным деталям, предусмотренным в крышке.

Стояки канализации, водопровода и горячей воды монтируются внутри санкабины. В стенах кабин предусмотрены отверстия для пропуска трубопроводов. Крепление стояков производится к закладным деталям, предусмотренным в стенках кабин. После подкачивания вентиляционной вентиляторы отверстие в стенке кабины закрывается деревянными щитками. Умывальники крепятся к деревянным пробкам в стенках кабин.

Внутренние поверхности стен в кабинках должны быть гладкими - подготовленными для покраски масляной краской или облицовки плиткой. Характер отделки указывается в заказе заводу-изготовителю. Металлические части и стояки должны быть окрашены масляной краской за 2 раза.

Наружные поверхности стен должны быть гладкими и подготовленными под клеевую окраску или оклейку обоями. Столярные изделия окрашиваются масляной краской за 2 раза.

СОГЛАСОВАНО
А.Смирнова
А.Рубинская
А.Смирнова
В.Борискин
Н.А.Сект
С.М.Ивж
С.М.Ивж
Ю.Красович
П.Фанасьева
Г.Пученцева
Г.А.Дух.КБ
Г.А.Хонц.КБ
НАЧ.ОМА
СА.ХОН.ОП
СА.АРХ.ОП
М-5
ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР
АКО-1

Изготовление, приемка, складирование, хранение, транспортировка и монтаж санитарно-технических изделий должны осуществляться по техническим условиям на эти изделия.

IV Монтаж санкабины

Санкабины устанавливаются на панели перекрытия по слою песка толщиной 20 мм. (кроме 1го этажа, где они устанавливаются на 2 слоя древесно-волокнистых плит) Подъем кабины производить траверсой.

V П а с п о р т и з а ц и я

Каждая кабина должна быть снабжена паспортом в котором указывается;

1. Завод - изготовитель
2. Дата выпуска
3. Марка кабины
4. Перечень установленного оборудования, светильников, туалетной гарнитуры
5. Акт об опрессовке трубопроводов
6. Штамп ОТК о приемке.

VI Хранение и транспортировка

1) При хранении и транспортировке кабины должны устанавливаться на 2 деревянных бруска сечением 150x70 (L) длиной 2000 мм, бруски следует располагать вдоль коротких сторон на 30 см. от краев кабины.

2) Подъем кабины при погрузке, разгрузке и монтаже на строительстве должен

осуществляться с помощью специальной траверсы.

3) При хранении и транспортировке должны приниматься меры для предотвращения попадания влаги внутрь кабины и на стальные изделия.

ПОГЛАСОБАННО
А. Д. МИРОНОВА А. В. БИЛИНСКАЯ А. С. МИРНОВА
Л. С. СЕВЕР Л. С. СЕВЕР Л. С. СЕВЕР
НАЧ. ДЕК. М. О. П. ИВЖ. ПРОБЕРА
В. БОЛДЫРИН Я. ФЕЛЬДМАН Ю. КРАСНОВИЦКИЙ Л. АФАНАСЬЕВ Г. ПАЧЕНЦЕВА
ГЛА. ИНЖ. КБ ГЛА. КОНС. КБ НАЧ. ОТД. ГЛА. КОН. ОР. ГЛА. АРХ. ОР.
М. Б.
УБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ КБ СТРОЯ РЭСР АКО-1

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОДСИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	СЕРИЯ 75	ЧЕТЫРЬО РАЗДАТ 108-1	Л. И. С. Т. П. - 2
------	---------------------------------	-----------------------	----------	----------------------	--------------------

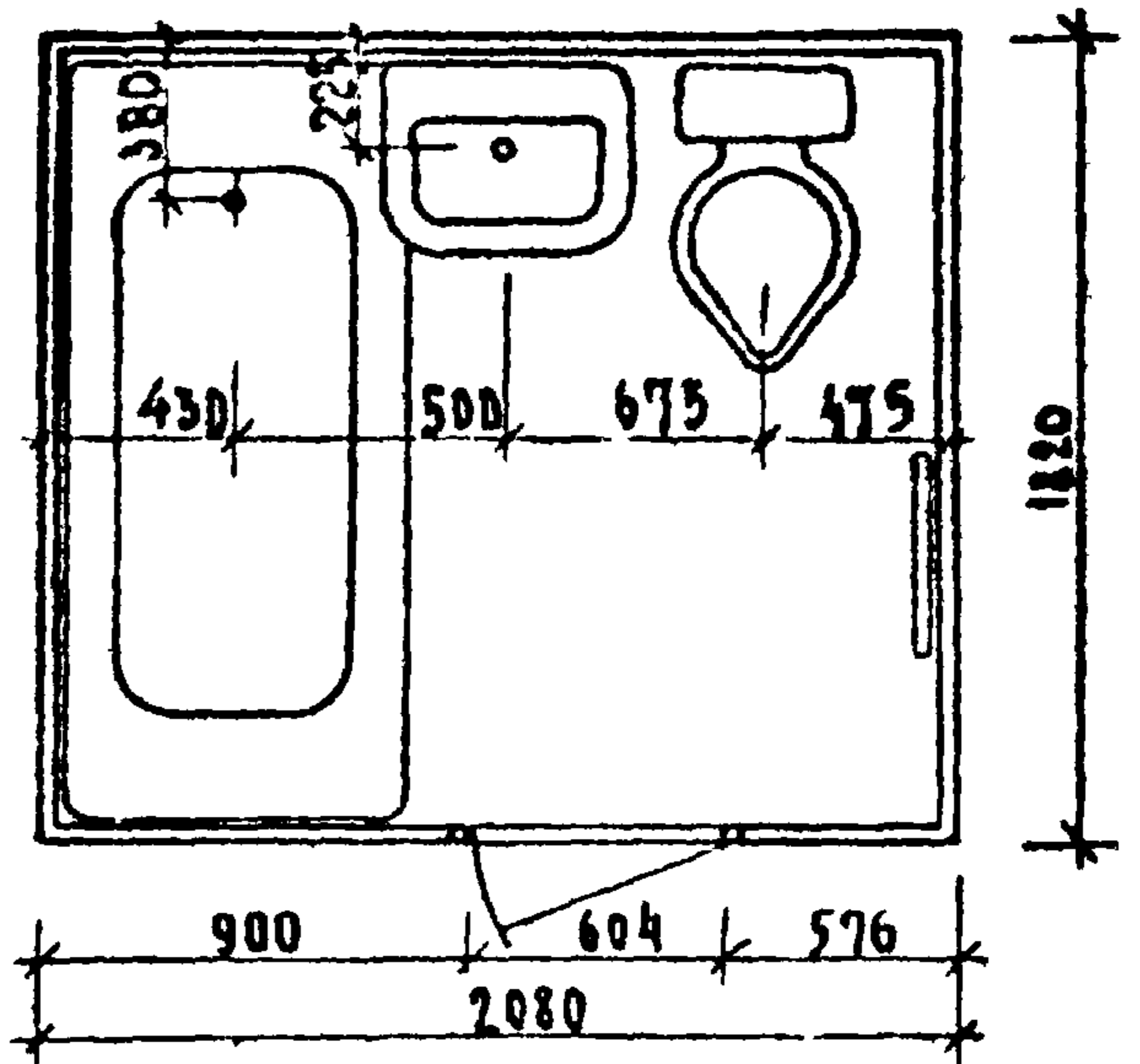
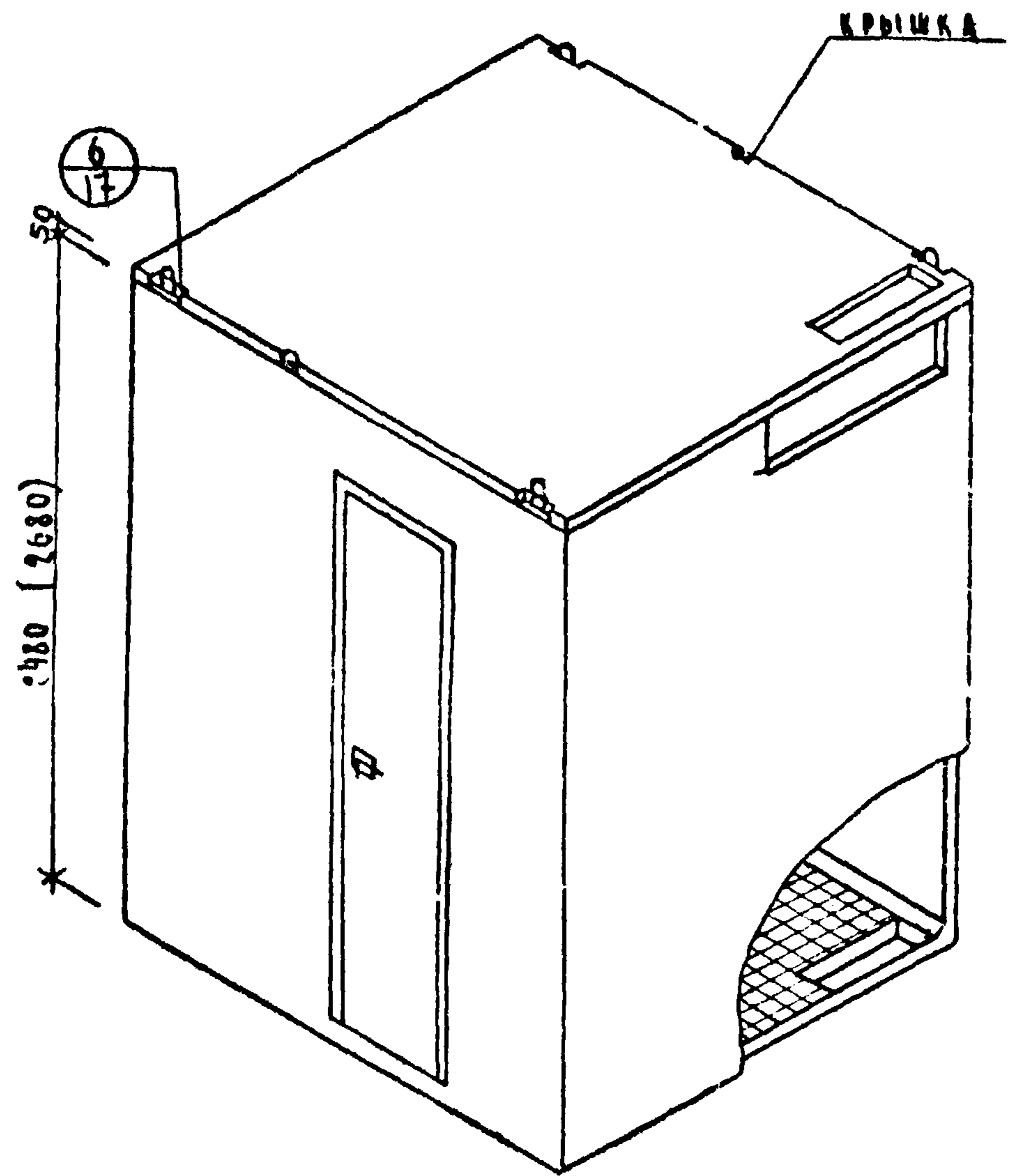
СОГЛАСОВАНО
 А.С. МИРОВА
 А.РУБНИЦКАЯ
 А.С. МИРОВА
 НАЧ. СЕКТОРА
 СП. ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛ
 Е. БОЛТИНОВ
 И. ФЕДЬМИН
 Ю. КРАСОВИЧЕВ
 П. АФАНАСЬЕВ
 Г. ПАЧЕНЦЕВА
 Г.А. ЕНЖ. КВ
 Г.А. КОН. КВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. КОН. ПР.
 Г.А. АРХ. ВР.
 М-Б
 1:40
 КБ ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОСПРОЕКТ РСФСР
 АКВ-1

СК-20. 28 п (h=2530)			СК-20 28 л (h=2530)			СК-20. 28 п (h=2530)			СК-20.28 л (h=2530)		
ВЕС	КГ	2800	ВЕС	КГ	2800	ВЕС	КГ	3000	ВЕС	КГ	3000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.2	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.2
ВЕС СТАЛИ	КГ	46,97	ВЕС СТАЛИ	КГ	46,97	ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52	ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52
СК-20. 30 п (h=2730)			СК-20.30 л (h=2730)			СК-20.30 п (h=2730)			СК-20.30 л (h=2730)		
ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	3330	ВЕС	КГ	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.33	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	47,53	ВЕС СТАЛИ	КГ	47,53	ВЕС СТАЛИ	КГ	57,80	ВЕС СТАЛИ	КГ	57,80

ПРИМЕЧАНИЕ:
 ВЕС КАБИН УСЛОВНО ДАН БЕЗ ОБОРУДОВАНИЯ.

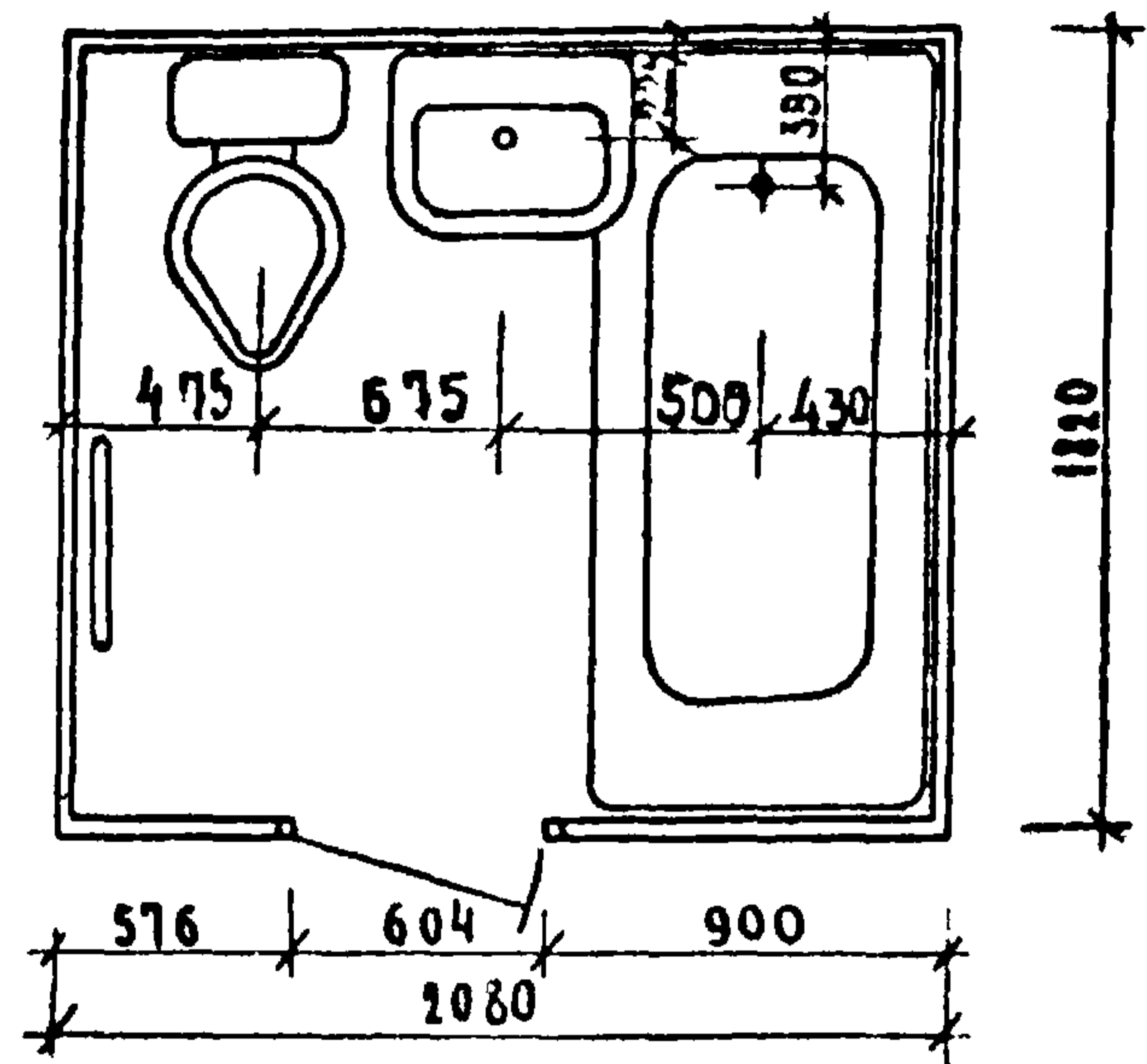
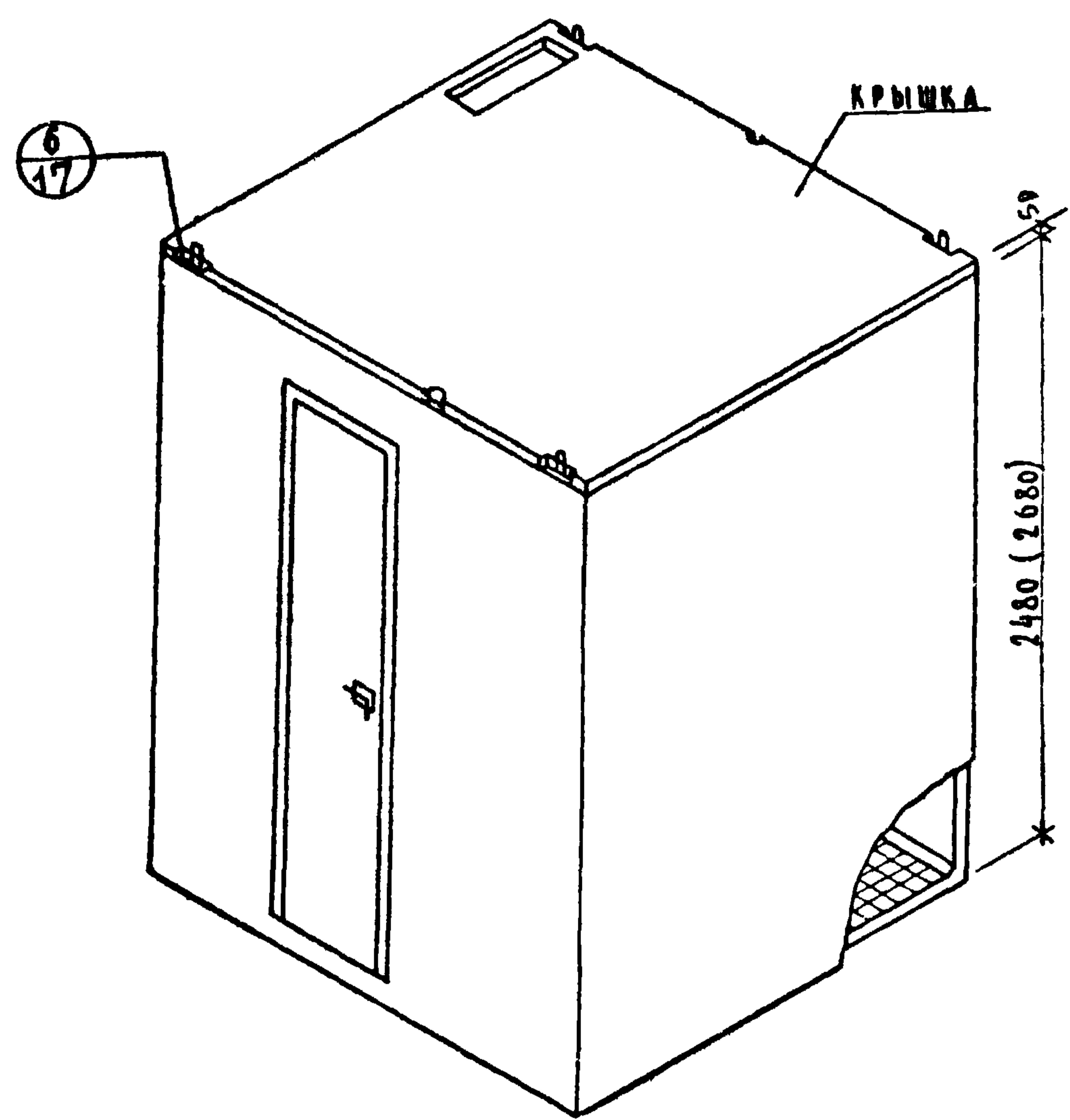
1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 Н О М Е Н К Л А Т У Р А САЛКАБИН
 СЕРИЯ 75 ЧАСТЬ Ю
 РАЗДЕЛ ЮВ-1 Л И С Т
 1

КБ ПОС ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	АКО-1	М-5 1:30	ГЛ. ИНЖ. КБ	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	СОГЛАСОВАНО
			ГЛ. КОН. КБ	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			НАЧ. ОТДЕЛА	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			ГЛ. КОН. ОП	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			ГЛ. АРХ. ОП	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.
			С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.	С. И. К.



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА		СК-20.28	СК-20.30
ВЕС КАБИНЫ	КГ	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.77	47.53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	М ²	3.27	3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0.0586	0.0586

- П Р И М Е Ч А Н И Я :**
- КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“
 - ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ НА ЛИСТАХ 4, 5; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ - НА ЛИСТЕ 24
 - МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
 - В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ - САМКАБИНЫ И КРЫШКИ.



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА		СК-20.28	СК-20.30А
ВЕС КАБИНЫ	КР	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КР	46,77	47,53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	М ²	3,27	3,27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0,0586	0,0586

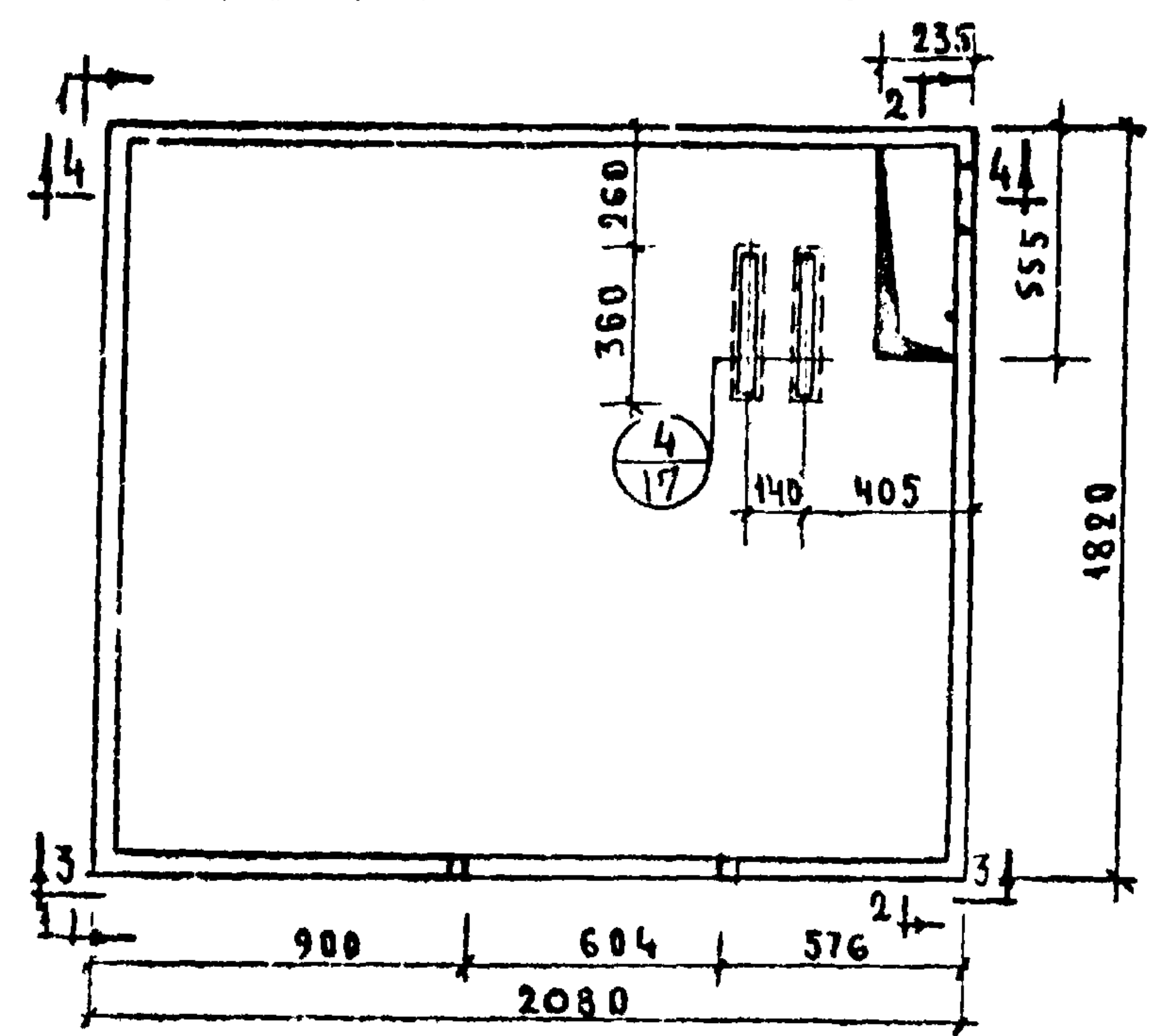
П Р И М Е Ч А Н И Я

- КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200”
- ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 5, 7; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
- МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
- В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ СЛЖКАБИНЫ И КРЫШКИ.

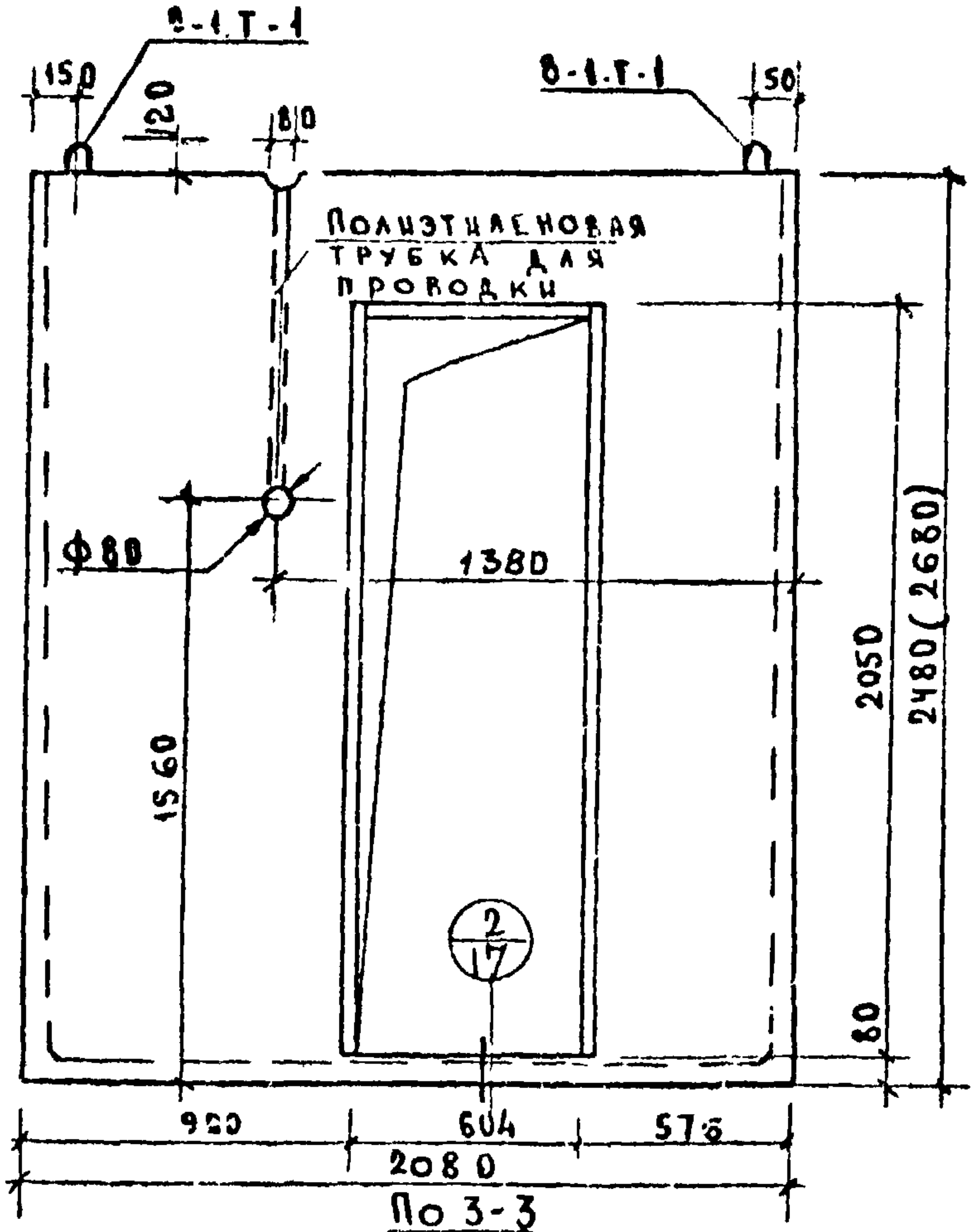
ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ГОСУДАРСТВУ	М-Б/	ГЛА. ИНЖ. КБ	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	А. СМИРНОВА	СОГЛАСОВАНО
	1:30	ГЛА. КОН. КБ	И. ФЕЛЬДМАН	СР. ИНЖ.	А. РУВИНСКАЯ	ОБЪЕДИН. РАБ.
АКО-1		НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КРАТНОВА	ПРОБЕРИ	А. СМИРНОВА	В. КУЧЕРОВСКИЙ
		ГЛА. КОН. ПР.	О. АФАНАСЬЕВ			
		ГЛА. АРХ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА			

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	САНИКАБИНА СК-20.28А (СК-20.30А) ОБЩИЙ ВИД	серия 75	часть 10 раздел 108-1	лист 3
------	---------------------------------	--	----------	--------------------------	-----------

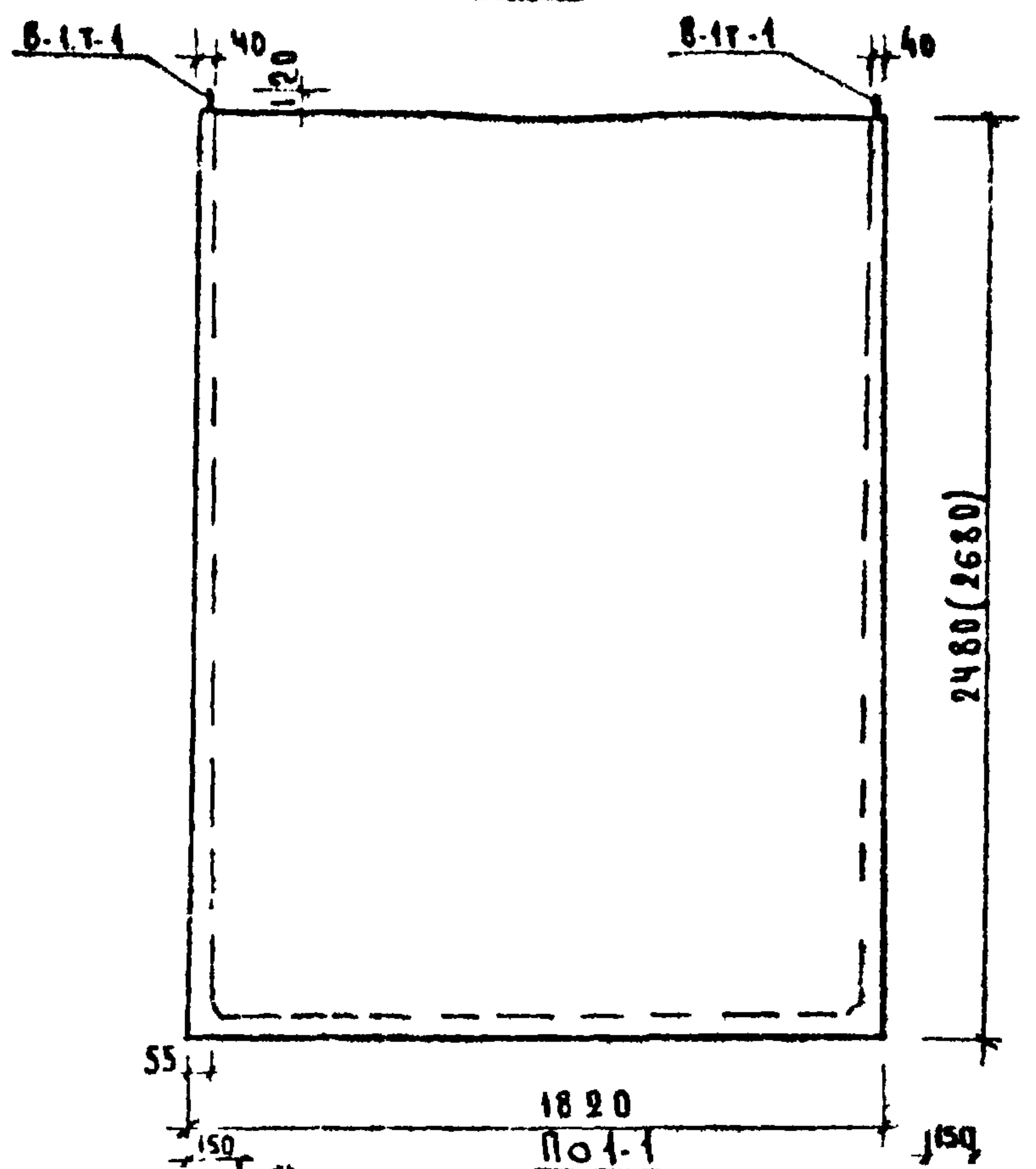
ИЗДАНИЕ 1970	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПОСТРОЯЩИЕ	И.Б. 1:25	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	С.О.Г.А.С.О.В.А.Н.О. С.А.С.У.Р.А.Е. С.А.С.У.Р.А.Е. С.А.С.У.Р.А.Е.
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	
			ДИРЕКТОР ПРОЕКТА	И.И.Ж.КБ	МА.Б.	



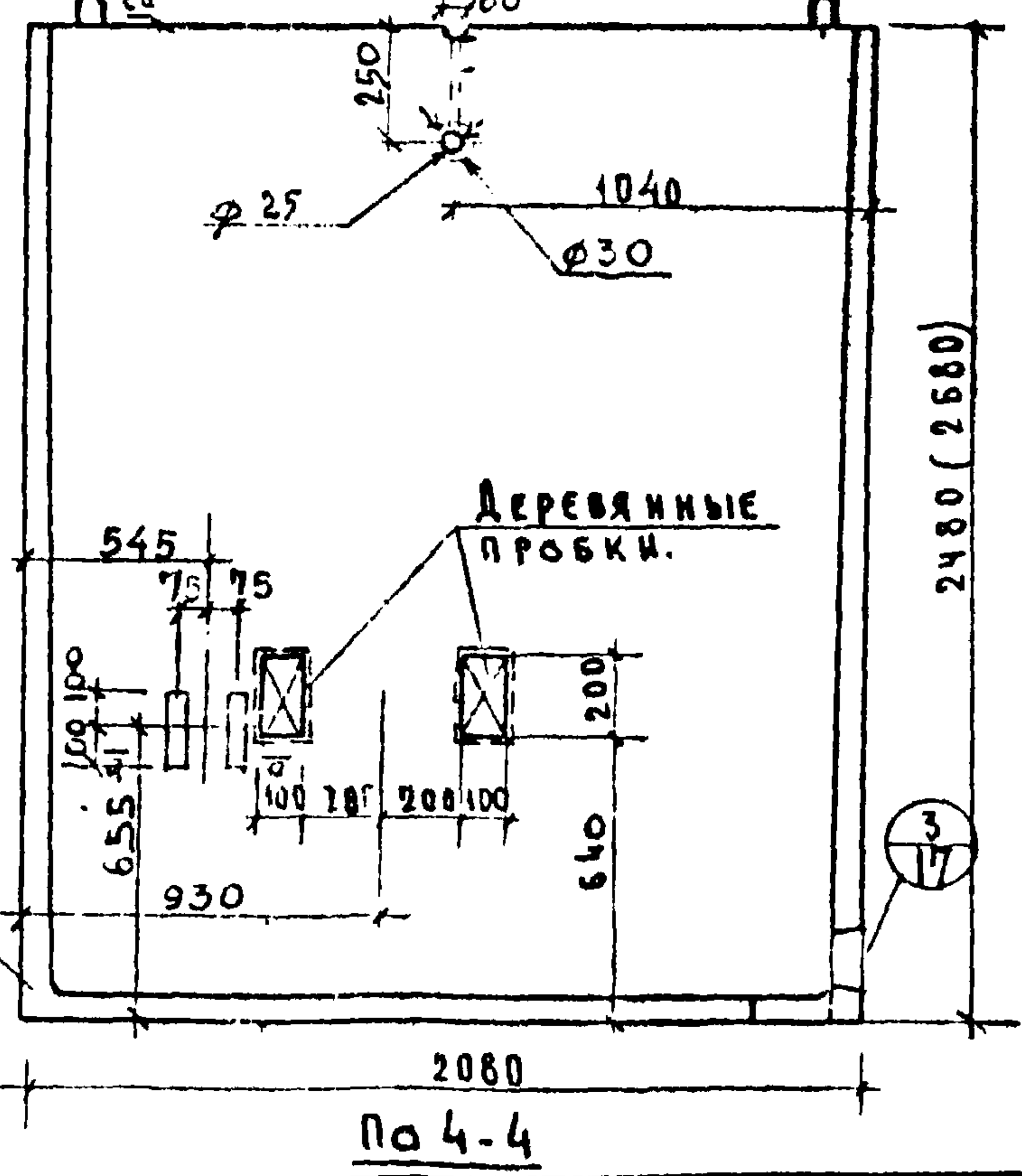
П Л А Н



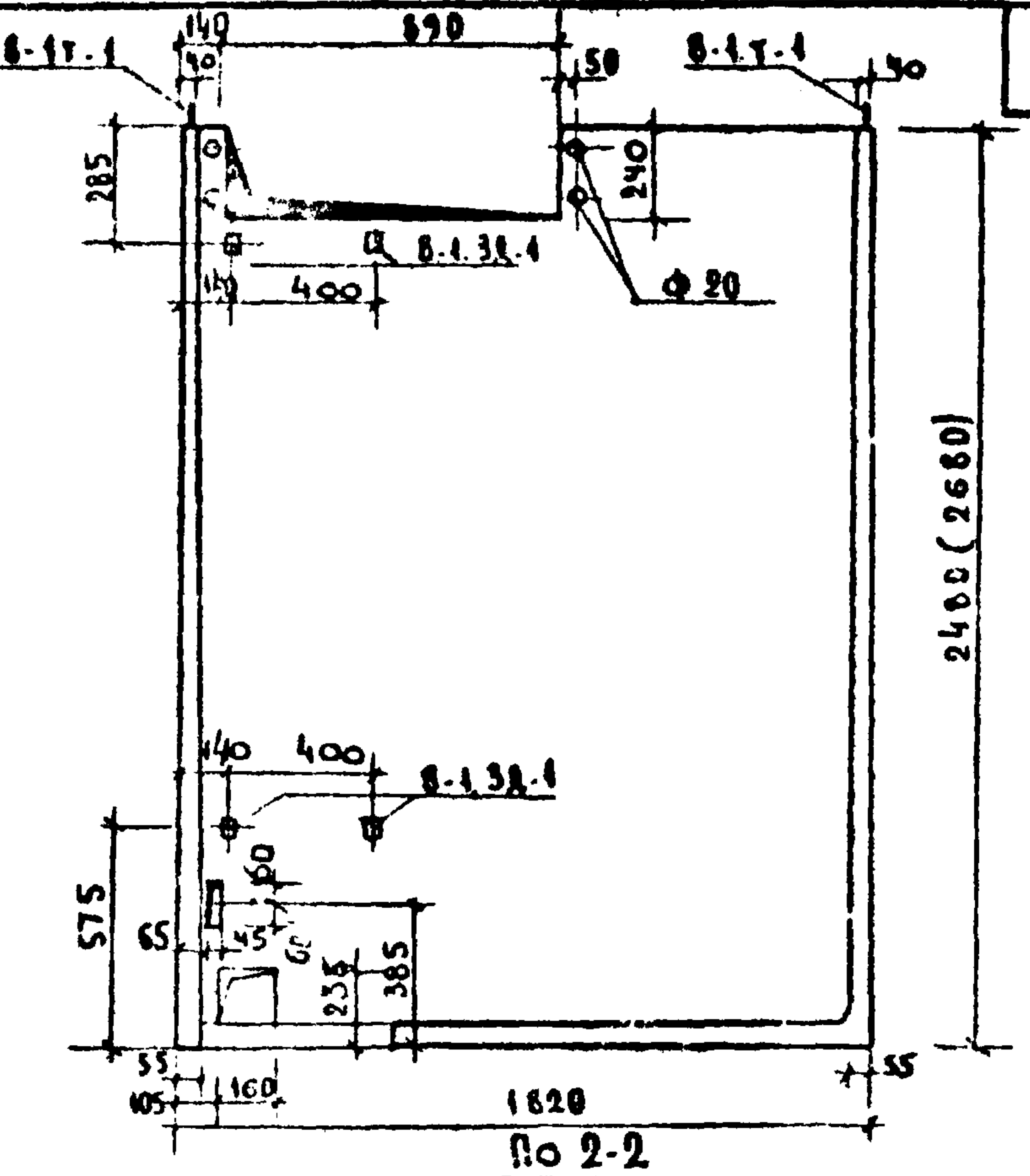
По 3-3



По 1-1



По 4-4

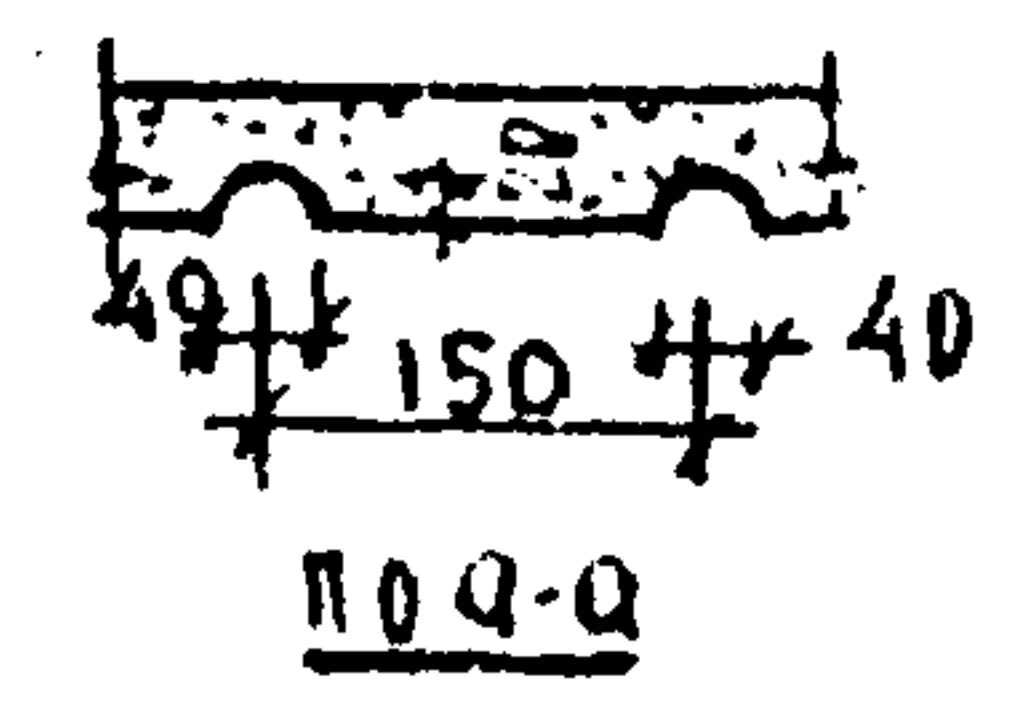


По 2-2

Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ГО	
		СК-20.28П	СК-20.30П
ВЕС	КГ	2450	2600
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.98	1.04
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	33.77	34.53
РАСХОД СТАЛИ И Ш.БЕТ.	КГ	34.45	33.2
МАРКА БЕТОНА	--	200	

П Р И М Е Ч А Н И Е:

1 ПОЛИЭТИЛЕНОВУЮ ТРУБКУ УСТАНОВИТЬ ПРИ БЕТОНИРОВАНИИ.



по 4-4

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

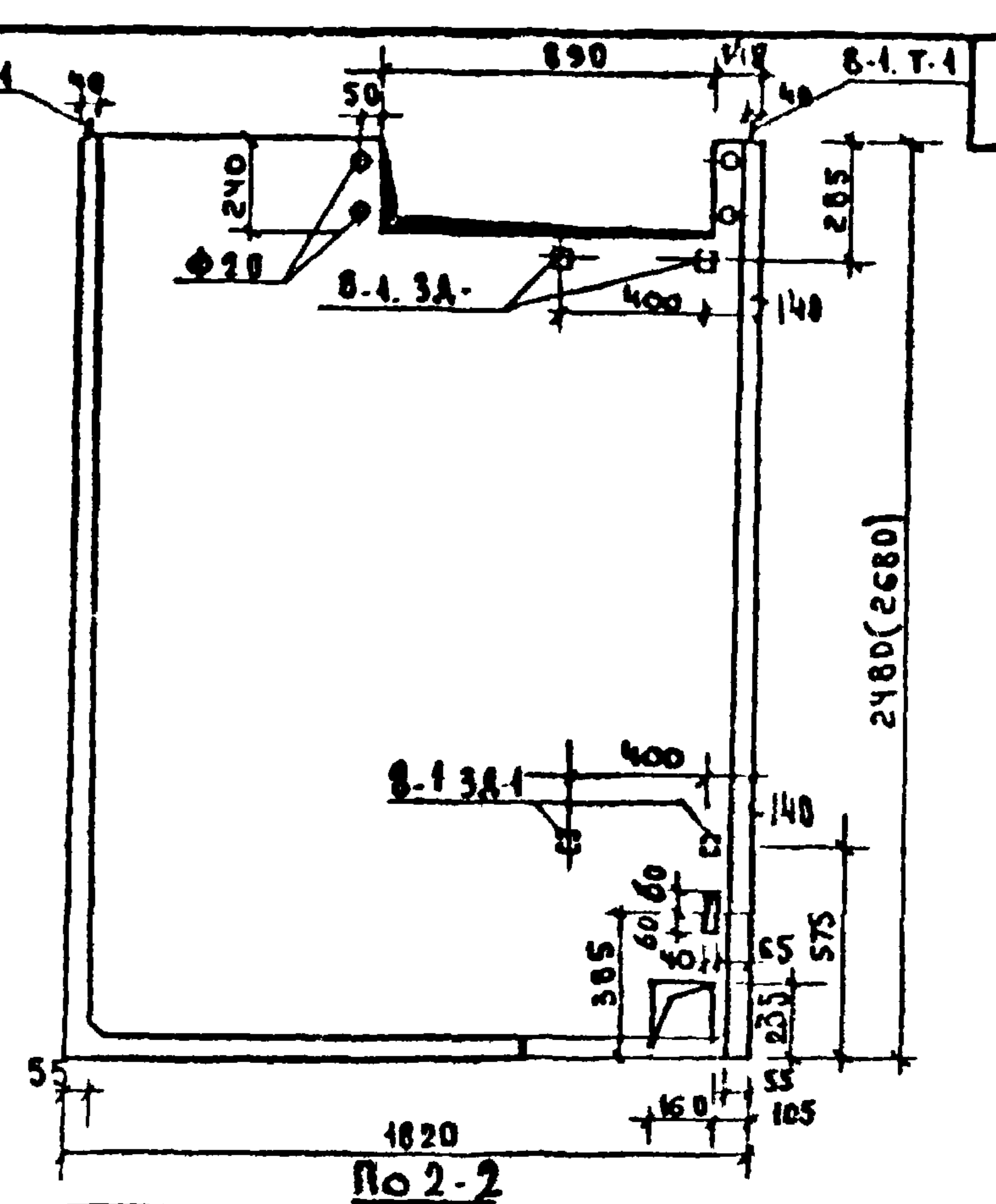
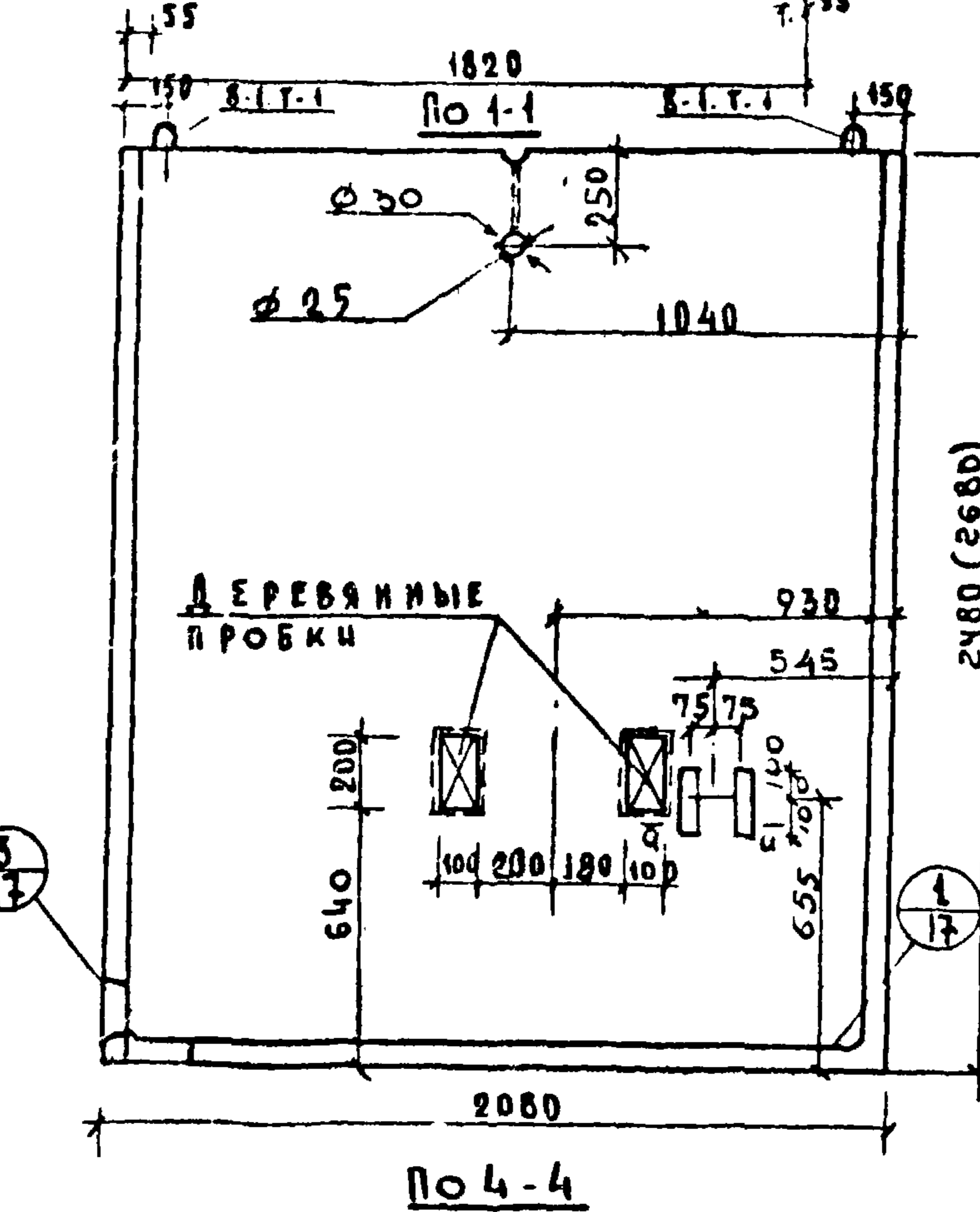
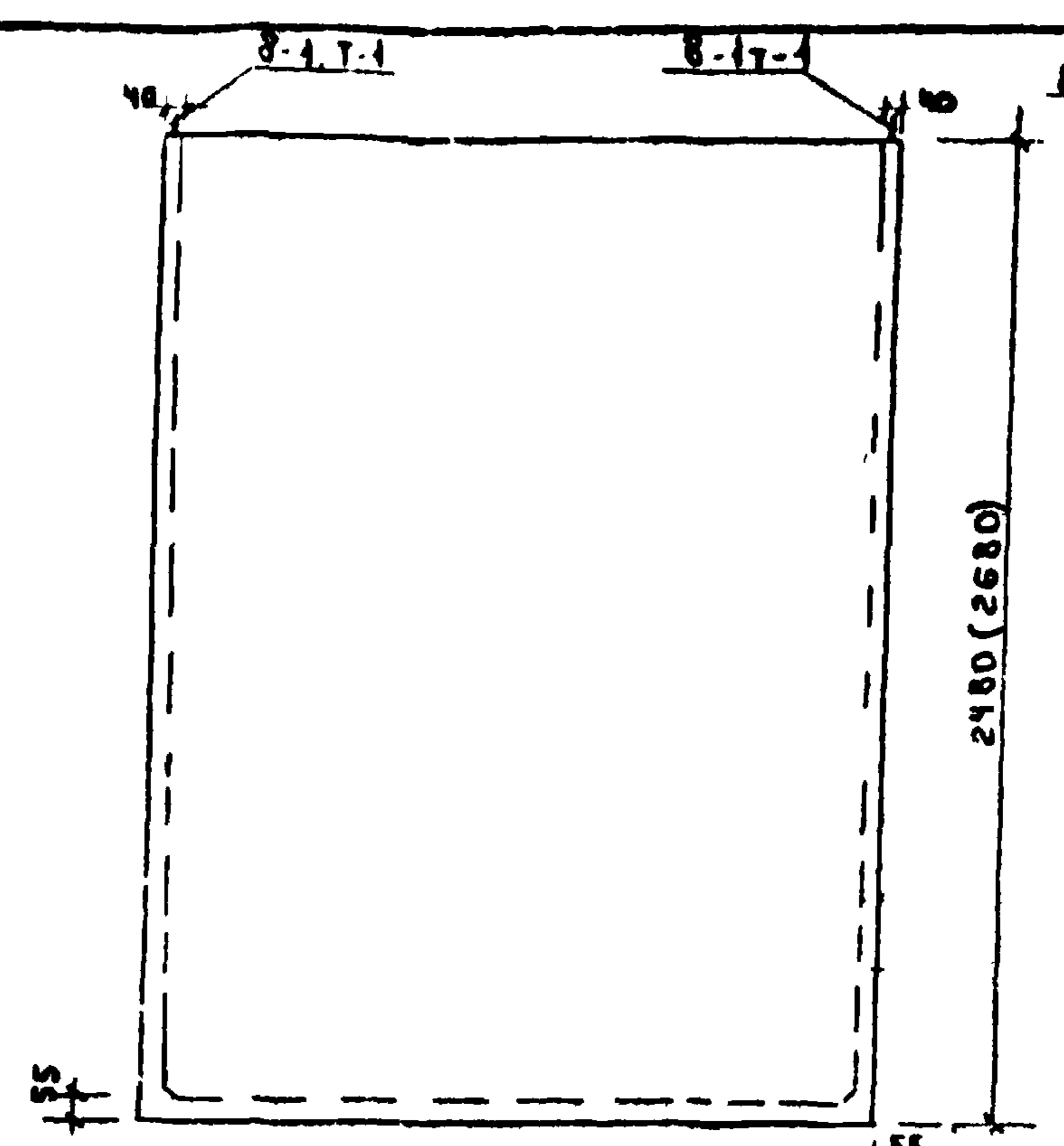
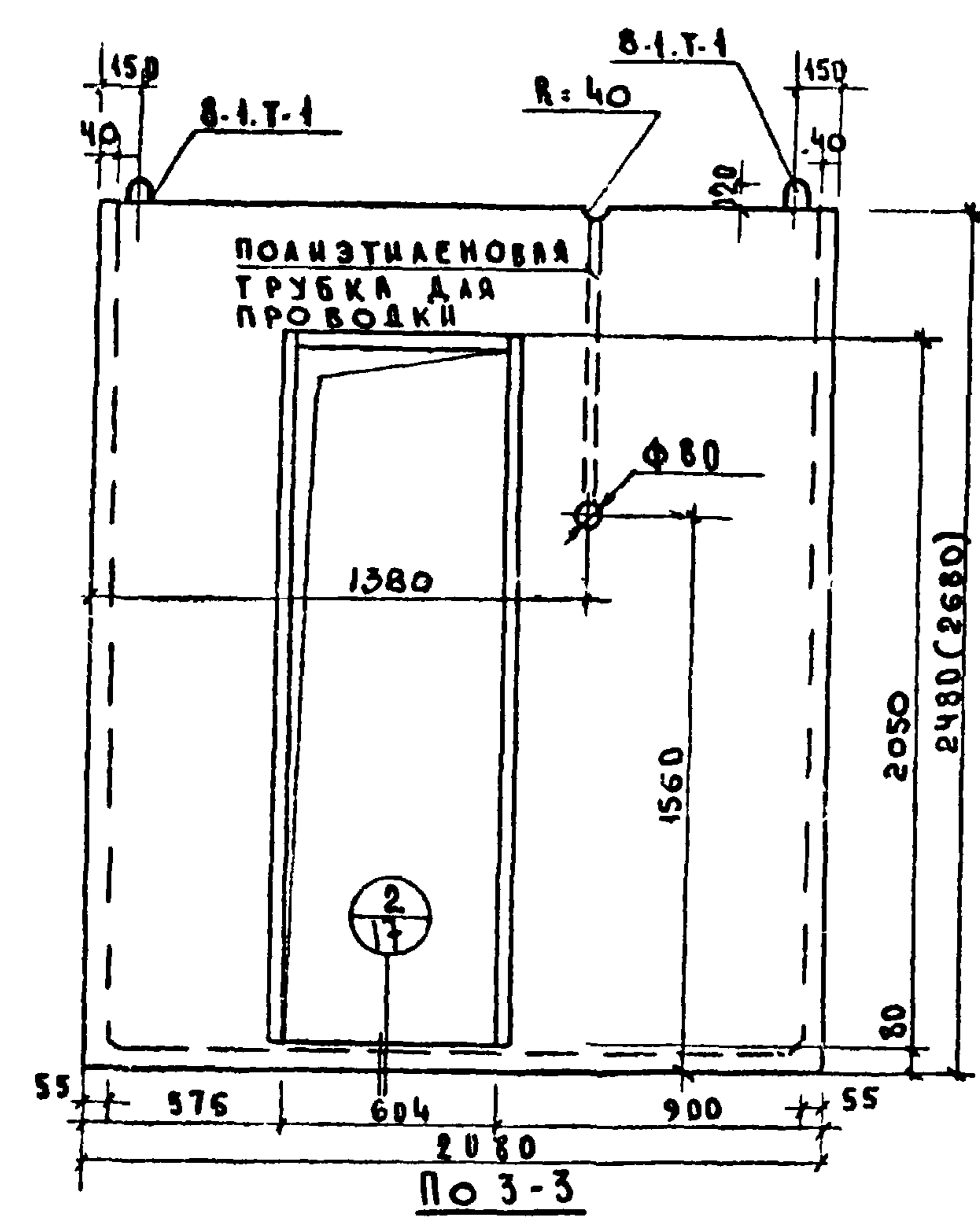
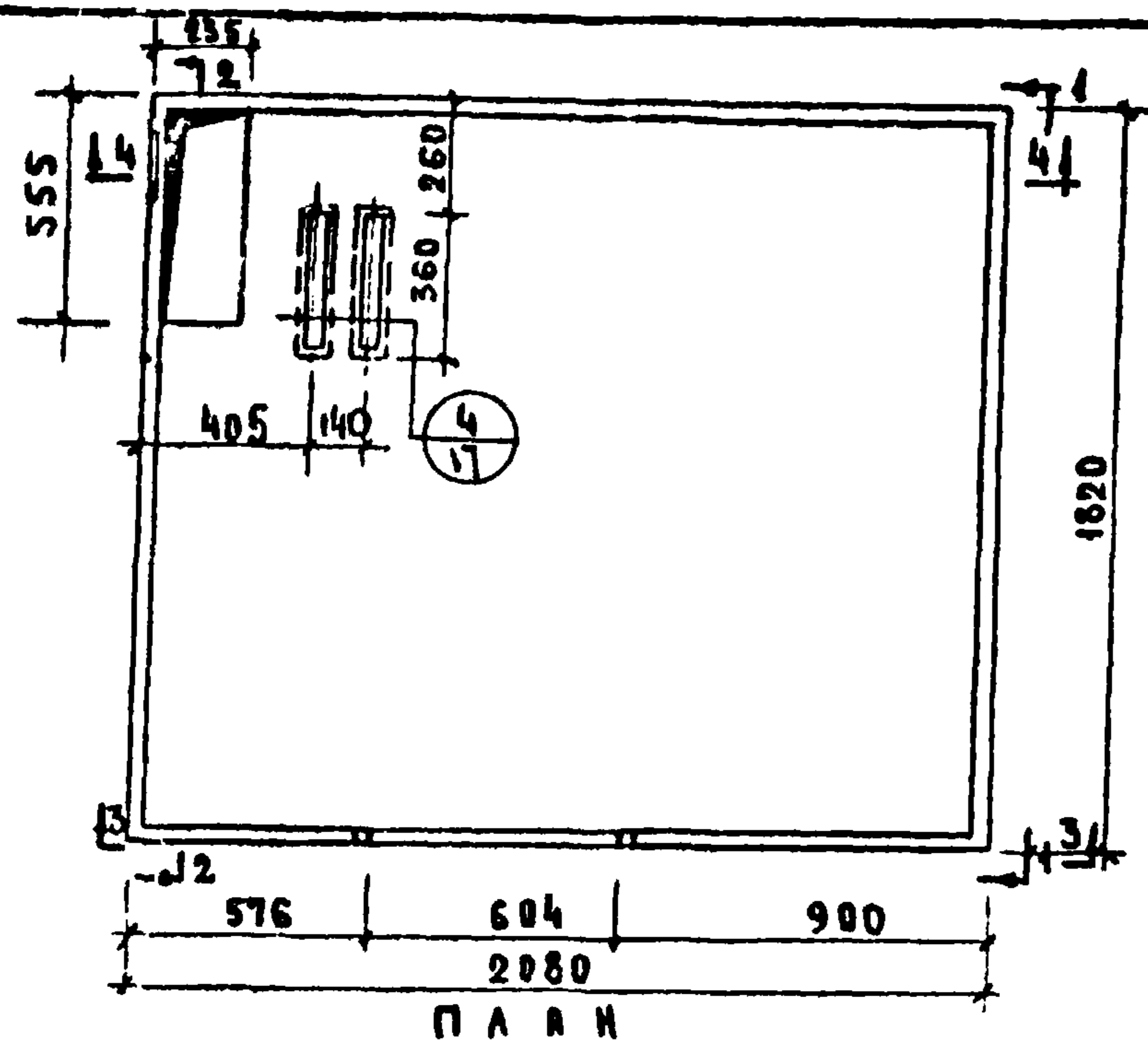
С А И К А Б И Н А С К - 2 0 . 2 8 П (С К - 2 0 . 3 0 П)

С Е Р И Я 7 5

Ч А С Т Ь 10
РАЗДЕЛ 28-1

Л И С Т
4

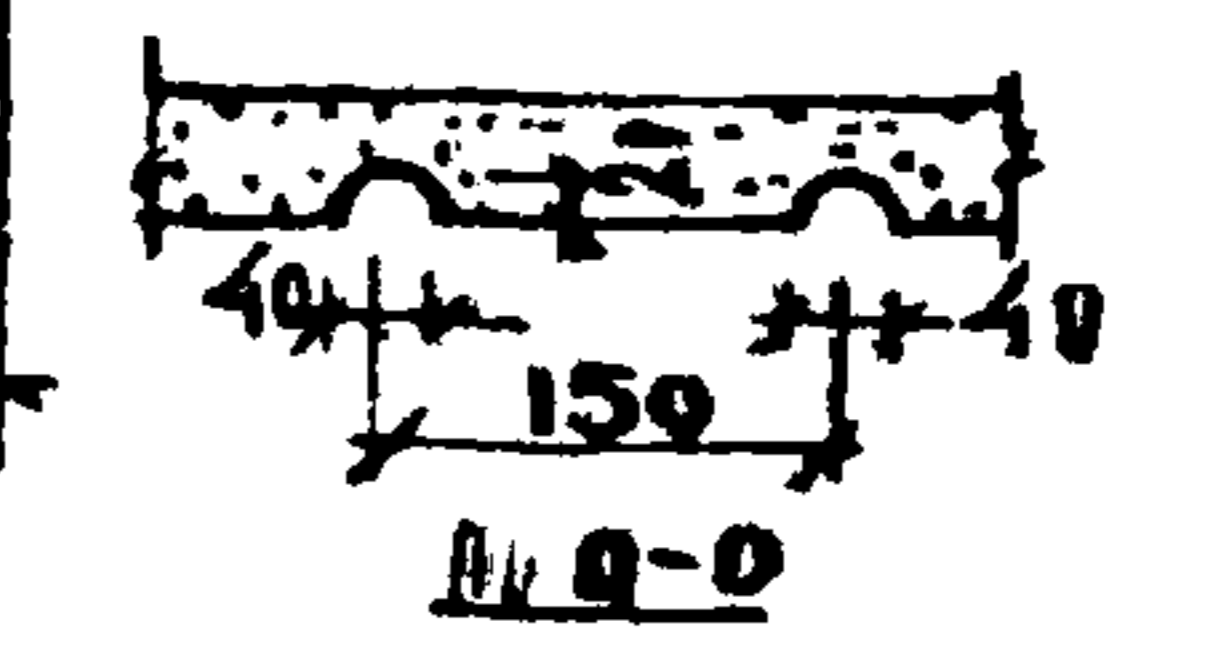
КБ по железобетону Госстроя РСФСР	МК-1	М-Б	4:25	ГЛ. ИНЖ. КБ	ГЛ. ИНЖ. КБ	Б. БОЛТРИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
		АК-1	1:25	ГЛ. КОНСТРОИР.	ГЛ. КОНСТРОИР.	Ю. КРАСНОВИЦКИЙ	ПРОВЕРИЛ	Ю. А. С. М. И. Р. Ш. О. В. А.
				ГЛ. АРХИТ. ОР.	ГЛ. АРХИТ. ОР.	Г. П. А. Ч. Е. Н. Ц. Е. В.	С. Т. И. Ж. Е. К.	Л. Р. У. Б. И. К. С. К. Я.
				НАЧ. ОТДЕЛА	НАЧ. ОТДЕЛА	И. Ф. Е. Л. А. М. А. И.	И. П. Р. У. Б. И. К. С. К. Я.	И. П. Р. У. Б. И. К. С. К. Я.
				ГЛ. АРХИТ. ОР.	ГЛ. АРХИТ. ОР.	И. П. Р. У. Б. И. К. С. К. Я.	И. П. Р. У. Б. И. К. С. К. Я.	И. П. Р. У. Б. И. К. С. К. Я.



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА	—	СК-20.28А	СК-20.30А
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	кг	2450	2600
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0.98	1.04
ВЕС МЕТАЛЛА	кг	33.77	34.53
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м³ БЕТОНА	кг	34.45	33.2
МАРКА БЕТОНА	—	20В	20В

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. ПОЛИЭТИЛЕНОВУЮ ТРУБКУ
УСТАНОВИТЬ ПРИ БЕТОНИРОВАНИИ.



1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	САИ КАБИНА СК-20.28А; (СК-20.30А)	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ: ЛИСТ РАЗДЕЛОВ-1 5
------	----------------------------------	-----------------------------------	----------	-----------------------------

СОГЛАСОВАНО:

А. Смирнова
А. Руденская
А. Смирнова

НАЧ. СЕКТОРА
С.Т. ИЖЕК
ПРОВЕРКА

В. БОГАТИНСКИЙ
А. ФЕДЬКИН
ПО КРАСНОМУ

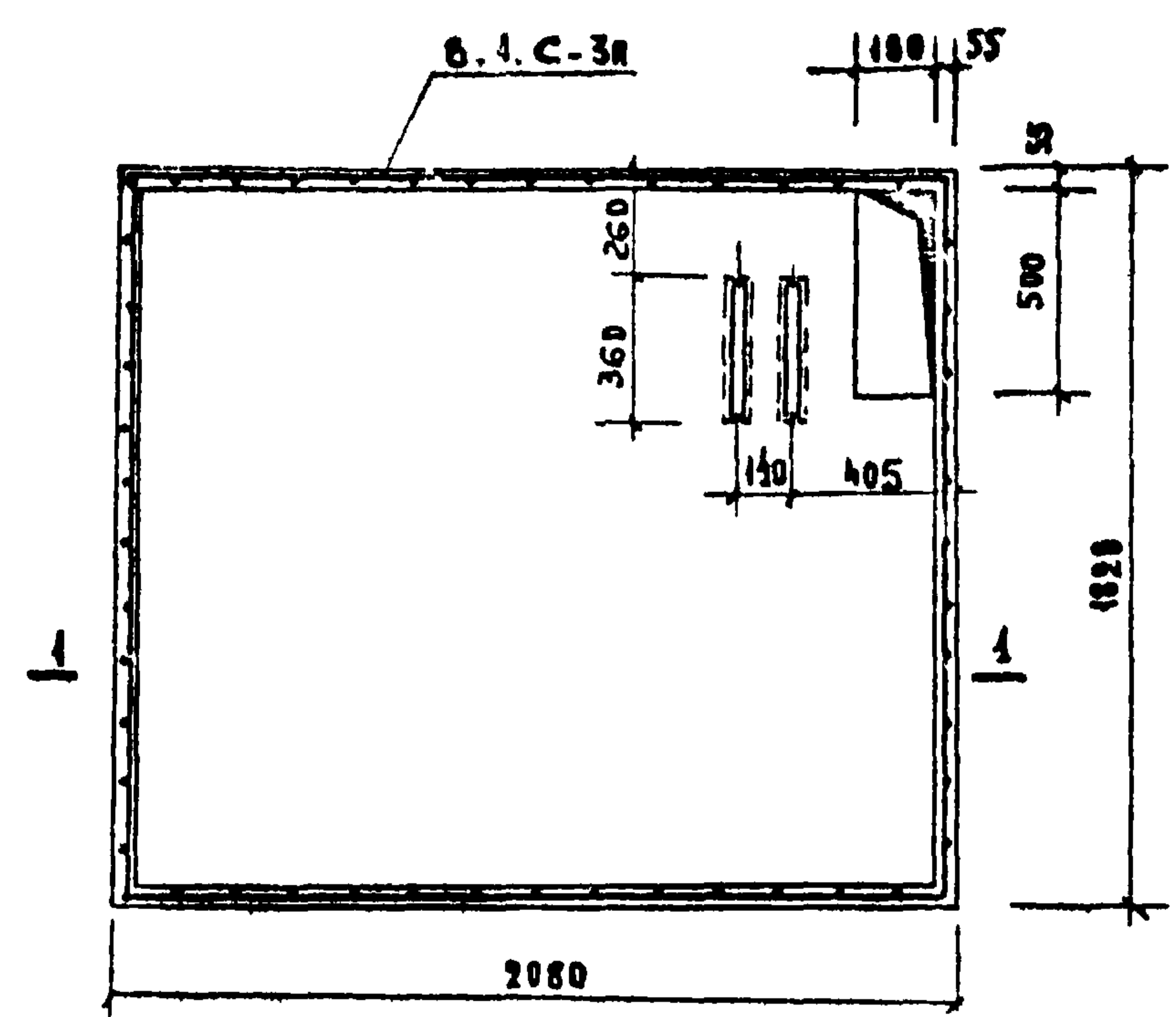
П. АФАНАСЬЕВ
Г. ПАЧУКОВА

ГЛА. ИНЖ. КБ
ГЛА. КОНСТ. КБ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛА. КОН. ПР.
ГЛА. АРХ. ПР.

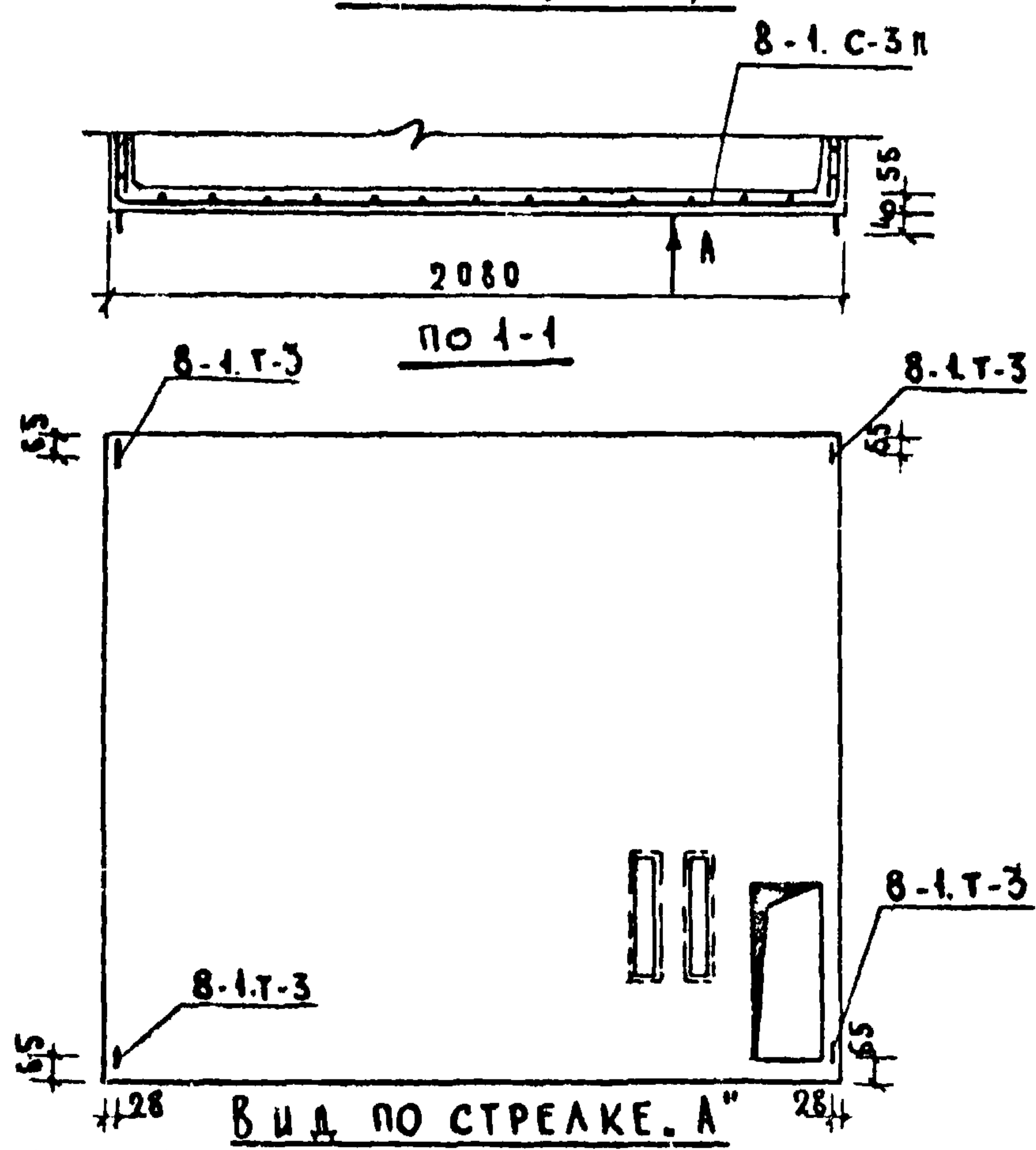
М - Б
1:25

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР

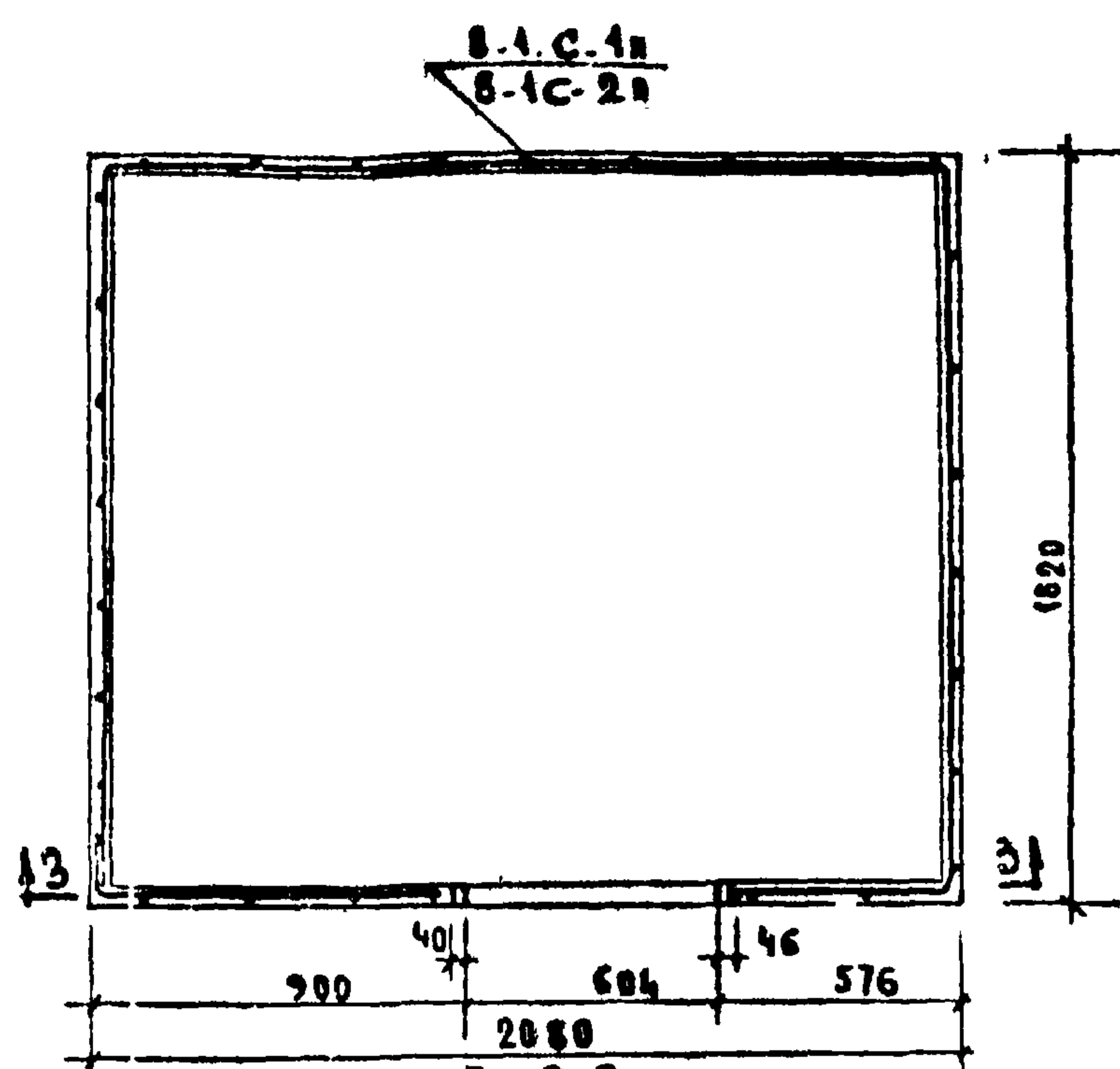
АК-1



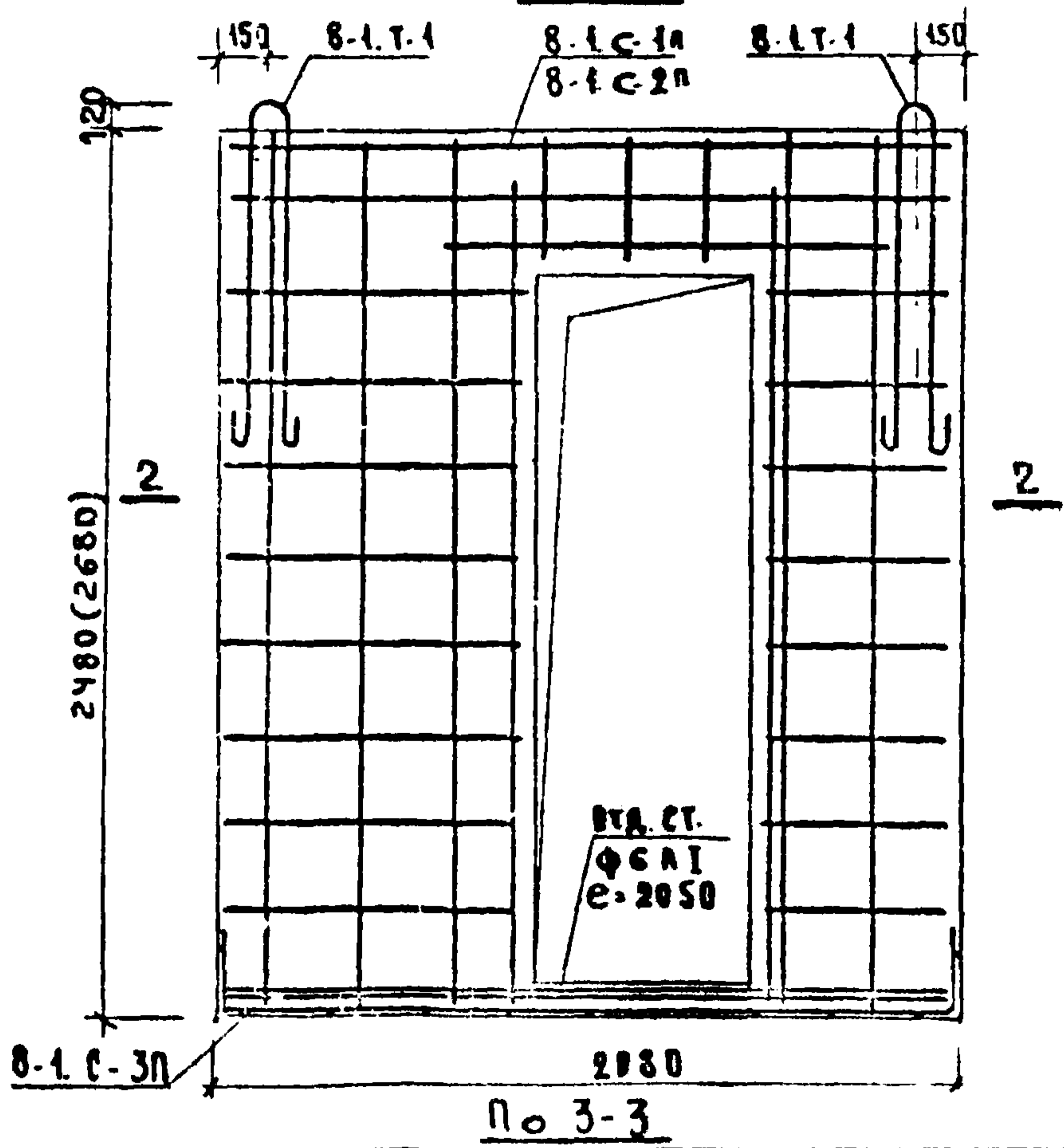
П Л А Н Д Н А



В И Д П О С Т Р Е Л К Е А



П О 2-2



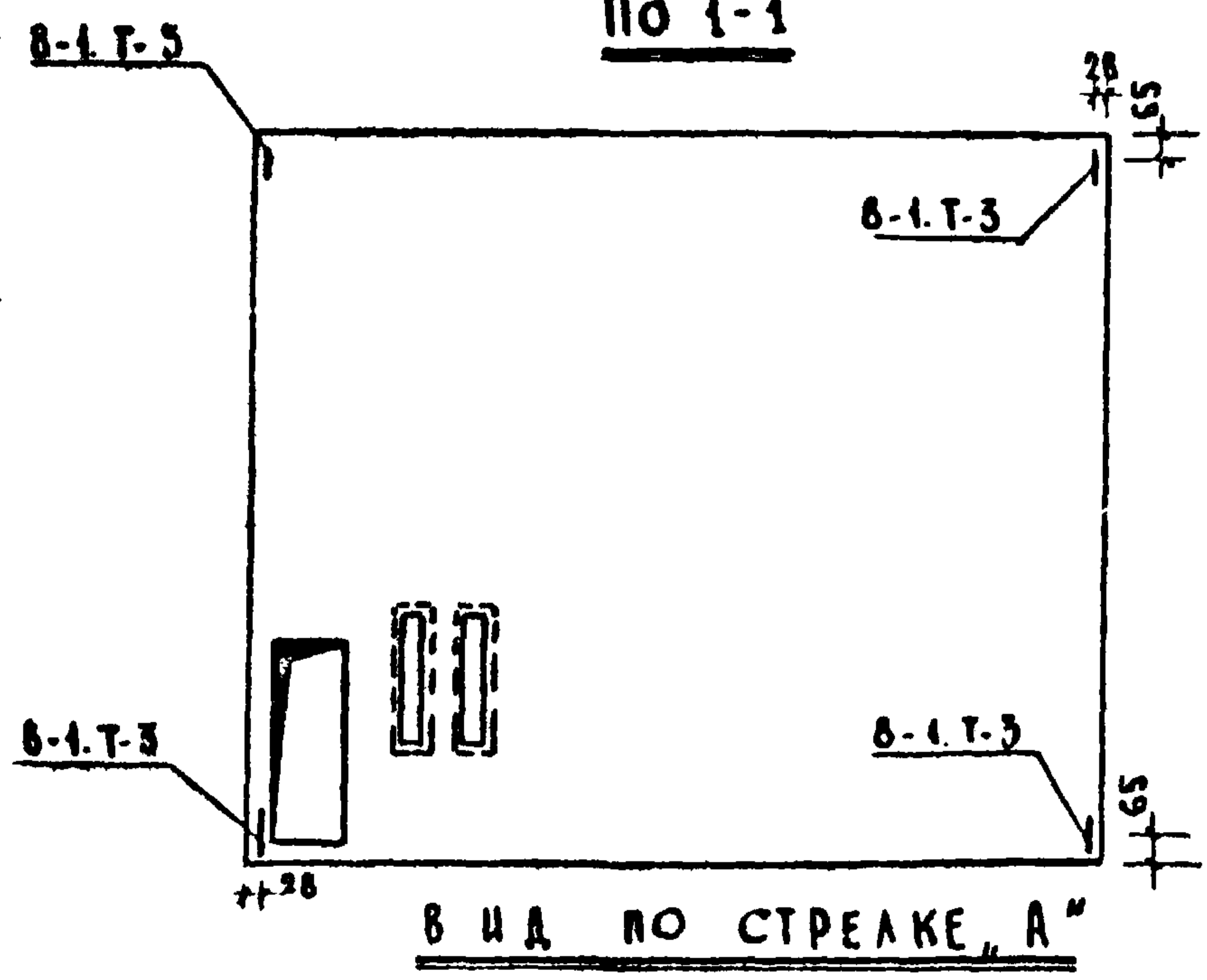
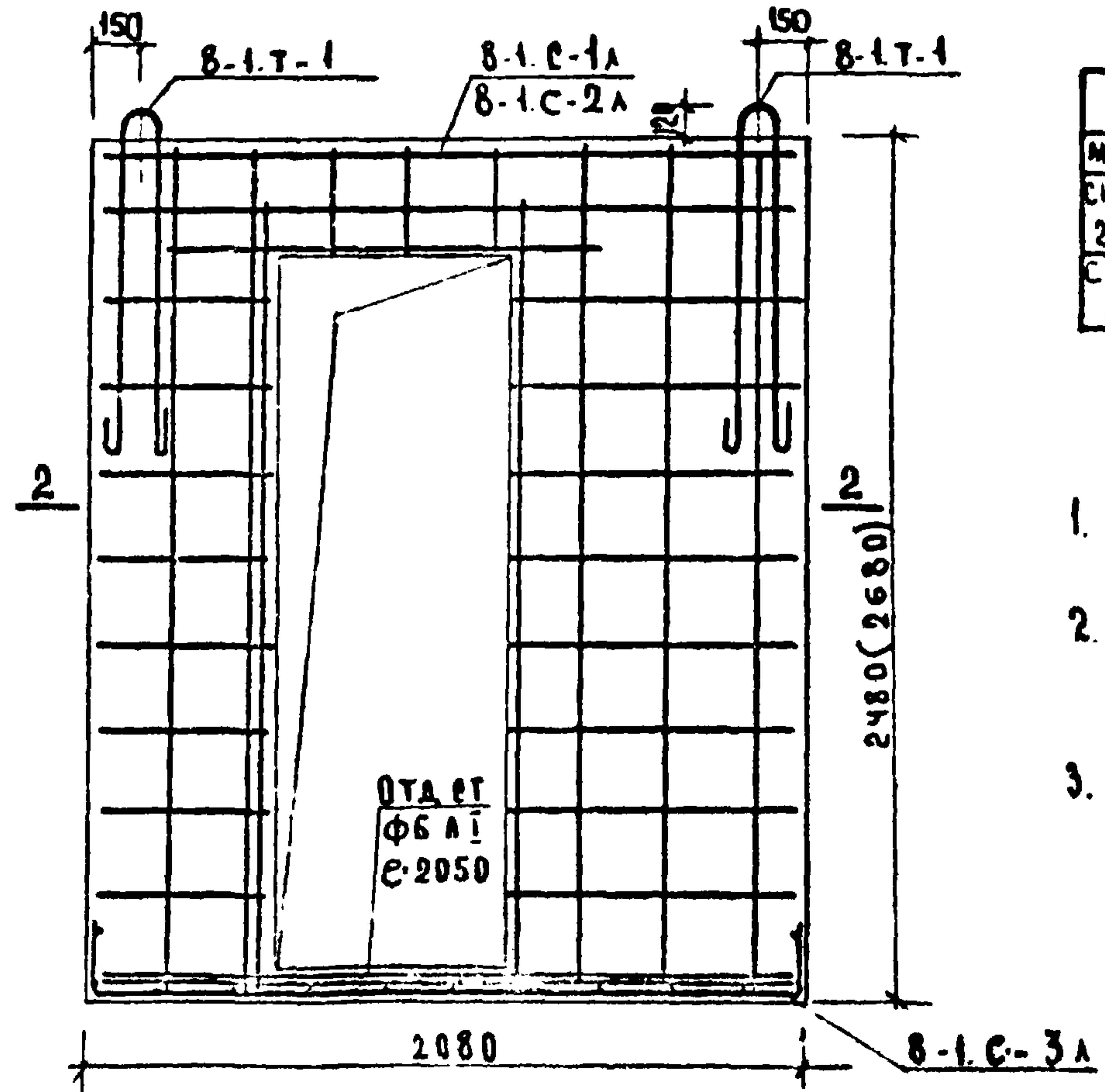
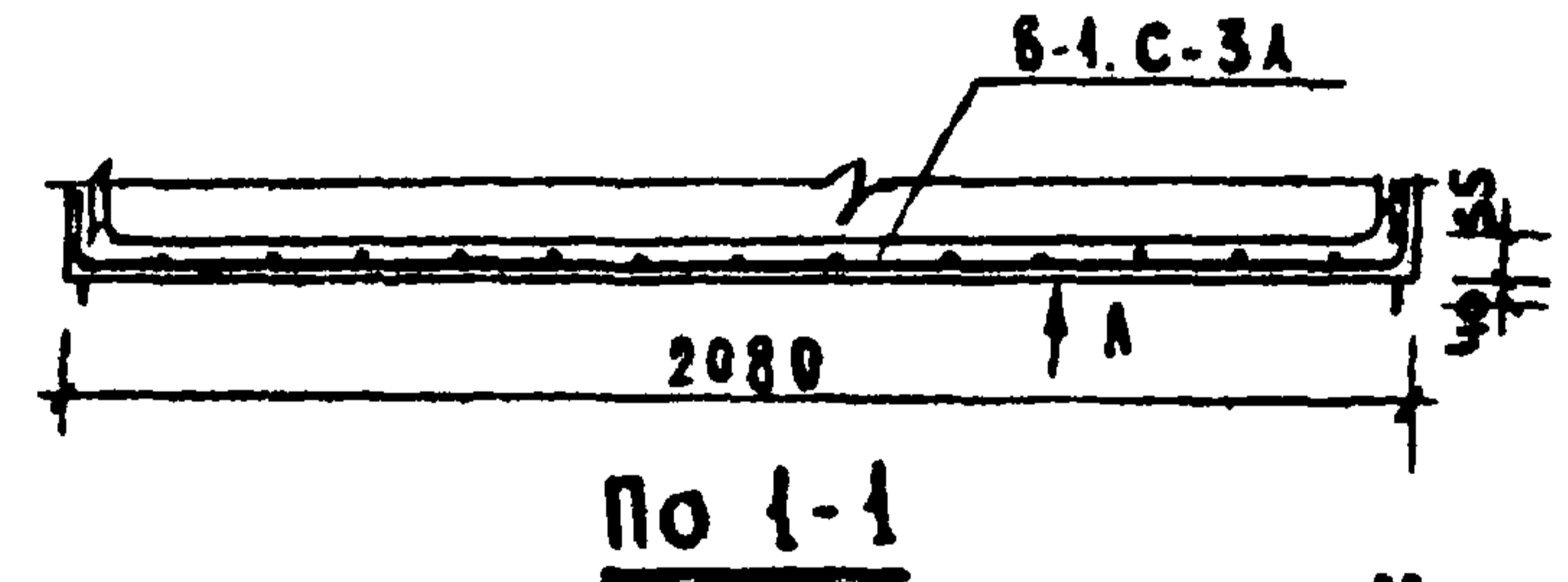
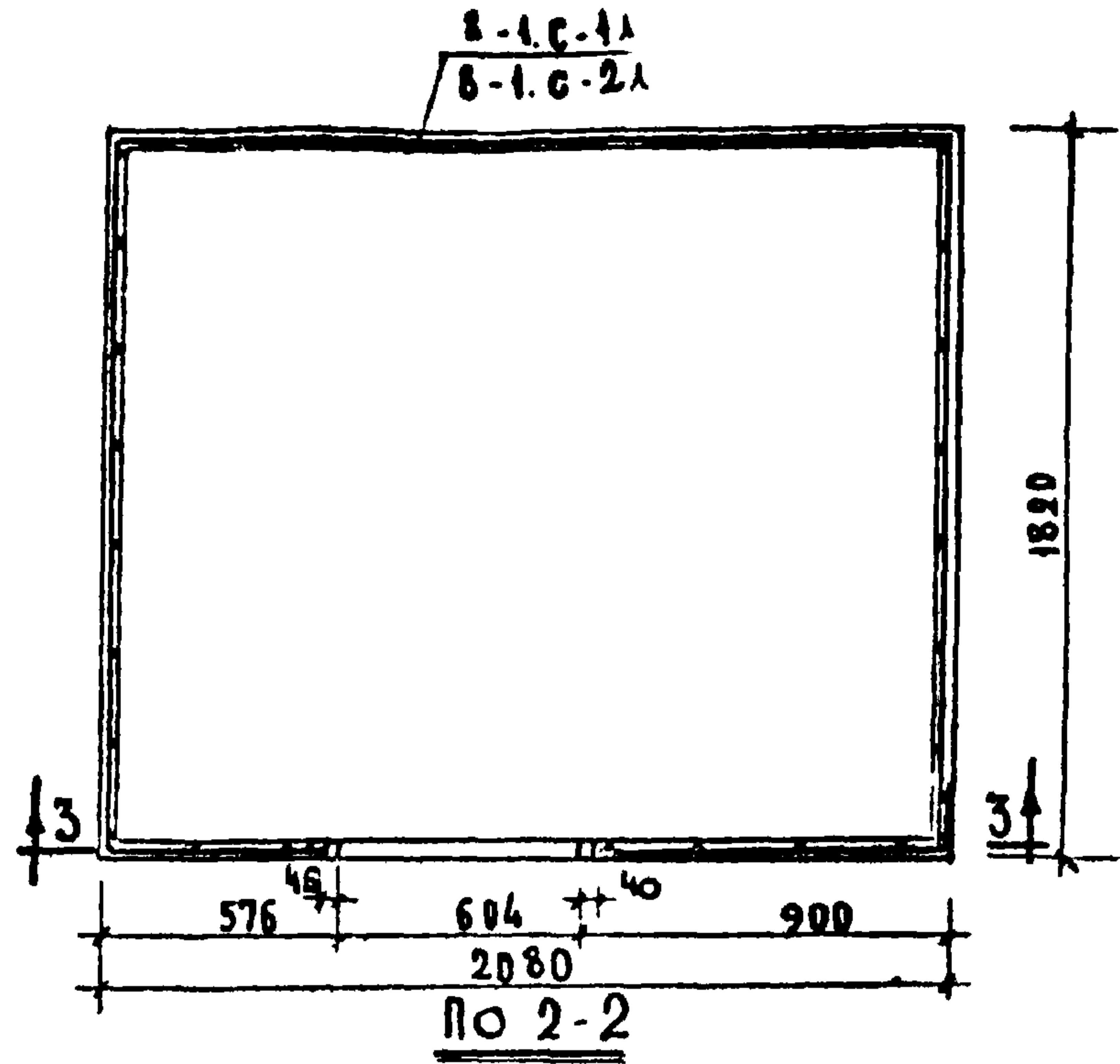
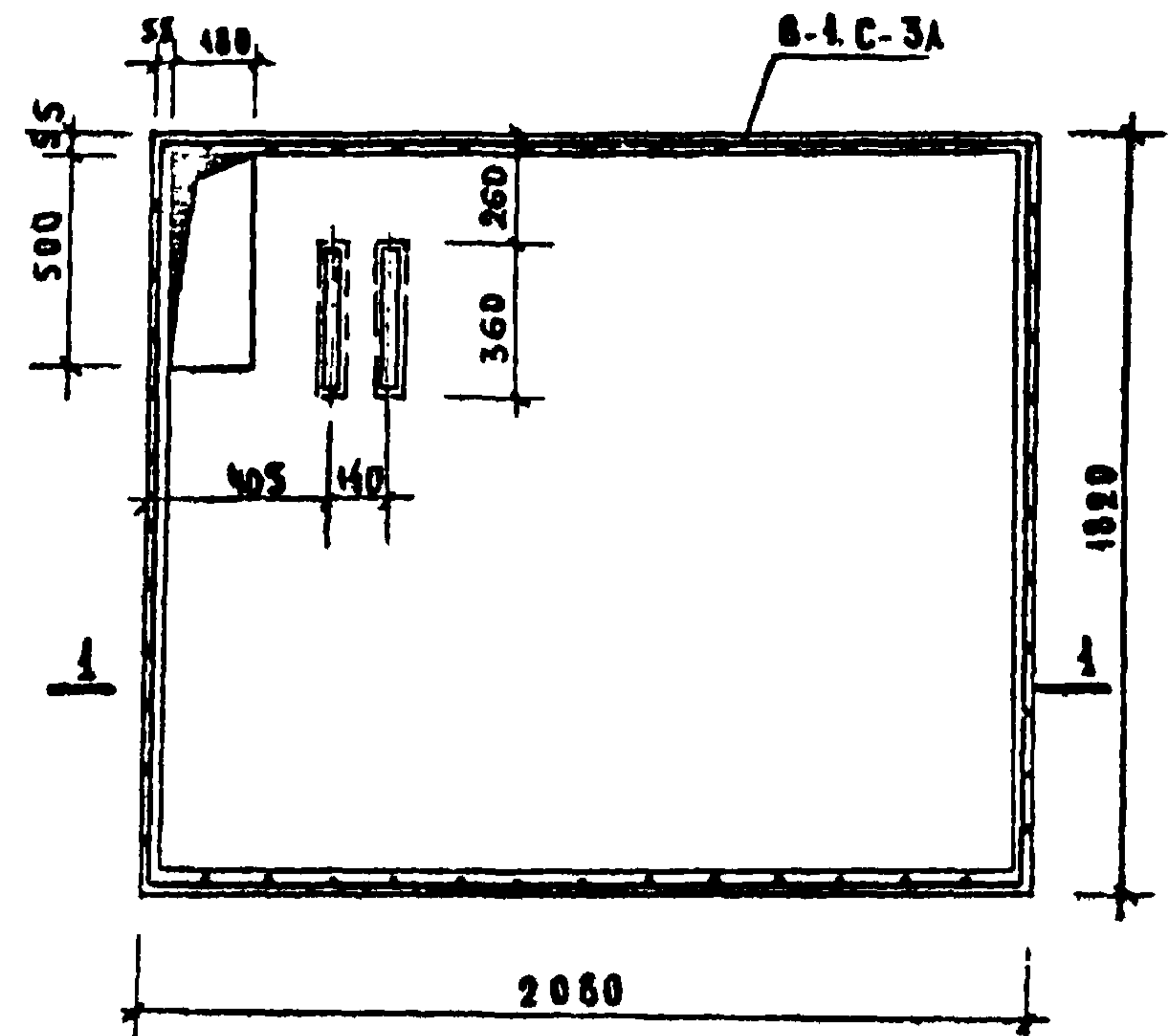
П О 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		ММ
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-20 28П	8-I.C-1П	1	10.61	10.61	22
	8-I.C-3П	1	8.18	8.18	23
	8-I.3A-I	4	0.23	0.92	27
	8-I.T-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД. СТ. ФБА I	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.77		
СК-20 30П	8-I.C-2П	1	11.37	11.37	22
	8-I.C-3П	1	8.18	8.18	23
	8-I.3A-I	4	0.23	0.92	27
	8-I.T-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД. СТ. ФБА I	1	0.46	0.46	-
ИТОГО			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	3В	4В	6А I	6А II	12А I	25x6
СК-20	ДЛИНА М	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
28П	ВЕС КГ.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32
СК-20	ДЛИНА М	178.08	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
30П	ВЕС КГ.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ДВЕРНАЯ КОРДЕКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.
 2. ПЕЛЛИ 8-I.T-3 СТАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САЛКАБИ НА ЖЕЛЮДОЖЕЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
 3. ПЕЛЛИ 8-I.T-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ К В СЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ. С А Н К А Б И Н А СК-20.28П (СК-20.30П) АРМИРОВАНИЕ. СЕРИЯ 75 ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛ 10.8-1 ЛИСТ 6



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА ИЗДЕЛ	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		ИД ЛИСТ
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-20.28А	В-1.С-1А	1	10.61	10.61	22
	В-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	В-1.3Д-1	4	0.23	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД.СТ.ФБА!	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.77		
СК-20.30А	В-1.С-2А	1	11.37	11.37	22
	В-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	В-1.3Д-1	4	0.23	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД.СТ.ФБА!	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

МАРКА	СРЕЧЕН ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	6АІІ	12АІ	35x6
СК-20	ДЛИНА М.	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
28А	ВЕС КГ.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32
СК-20	ДЛИНА М.	178.09	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
30А	ВЕС КГ.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ДВЕРНАЯ КОРОБКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА
 2. ПЕШАН В-1.Т-3 СПАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКАБИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДЛИНЕ.
 3. ПЕШАН В-1.Т-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ.

СОГЛАСОВАНО:

ИЗДАНИЕ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

1970

САНАБНА СК-20.28А(СК-20.30А), АРМИРОВАНИЕ.

ВЕРИЯ 75

ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛЮ В-1

ЛИСТ 7

М. ИЖЛЕЗОВЕТОУ
Завод РСОСР
АКО-1

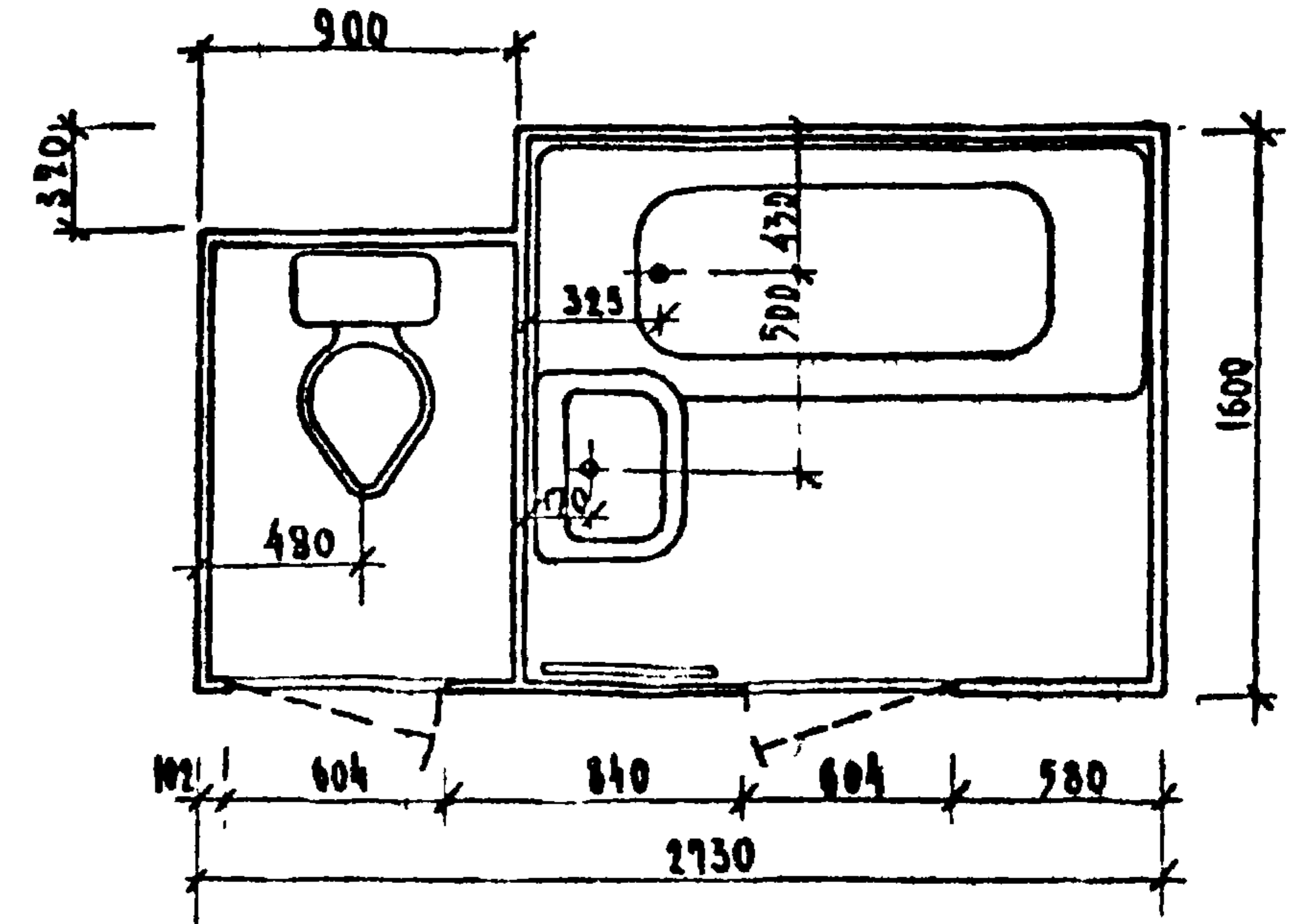
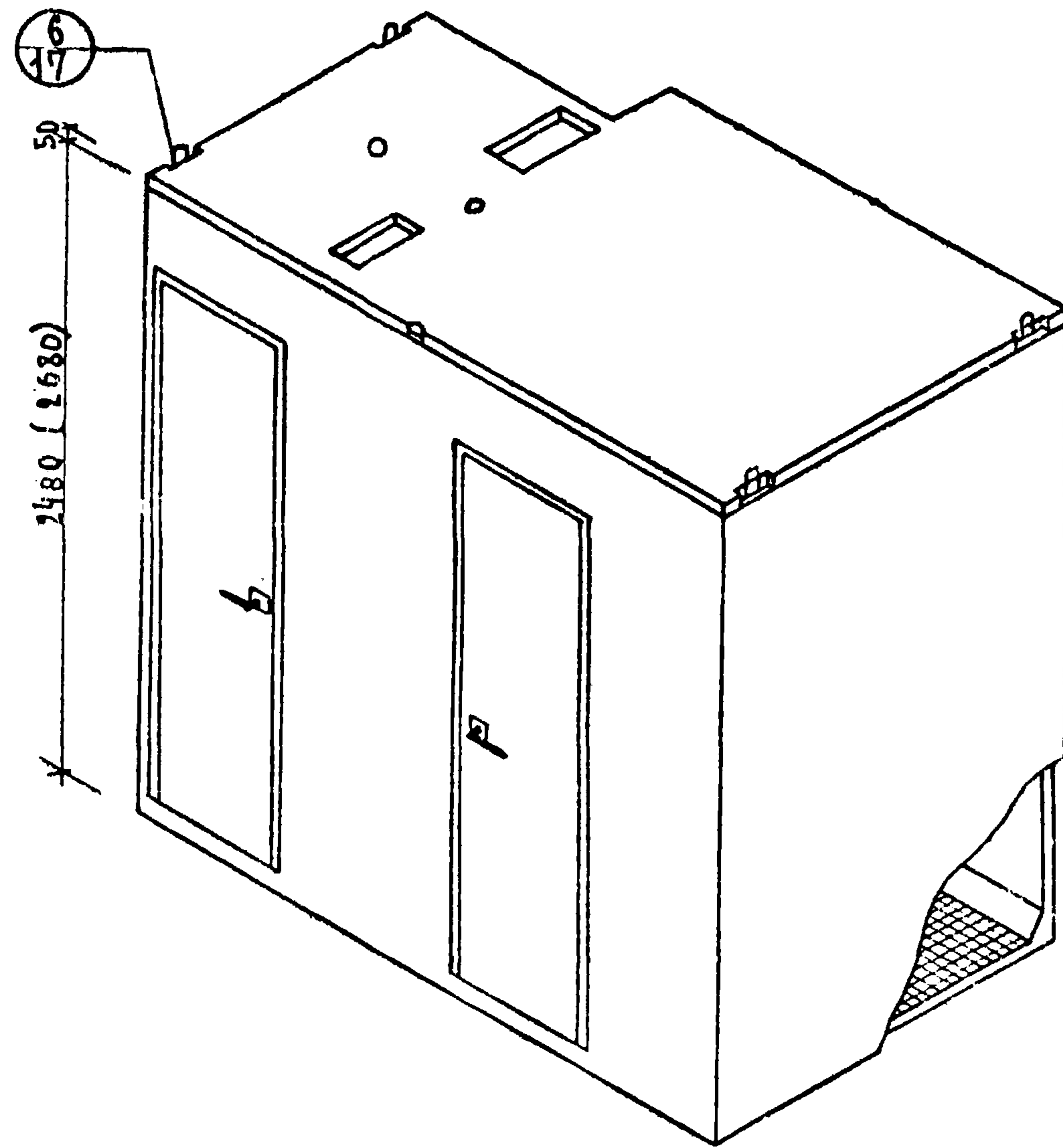
М-Б
4:25

ГЛАВ. ИНЖ. КБ
ГЛАВ. КОН. КБ
НАЧ. ОТДЕЛ
ГЛАВ. КОН. ПР.
ГЛАВ. АРХ. ПР.

В. БРАТНИНСКИЙ
Я. ФЕЛЬДМАН
Ю. КРАСНОВИЧ
П. АФАНАСЬЕВ
Г. ПАЧЕНЦЕВА

НАЧ. СЕКТОРА
СТ. ИНЖЕН.
ПРОВЕРИЛА

Л. СМЕРНОВА
А. РУБИНСКАЯ
А. УМАРОВА



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА	—	СК-28.28	СК-28.30
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.20	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	5652	5780
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	М ²	3.56	3.56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0.1184	0.1184

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“.
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ НА ЛИСТАХ 10, 12;
СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА
ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕН ПОКАЗАТЕЛЬ КАБИНЫ И КРЫШКИ.

СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	
СА. ИЖ. КБ		СА. КОН. КБ		НАЧ. ОТД.		СА. КОН. ОР.		СА. АРХ. ОР.	

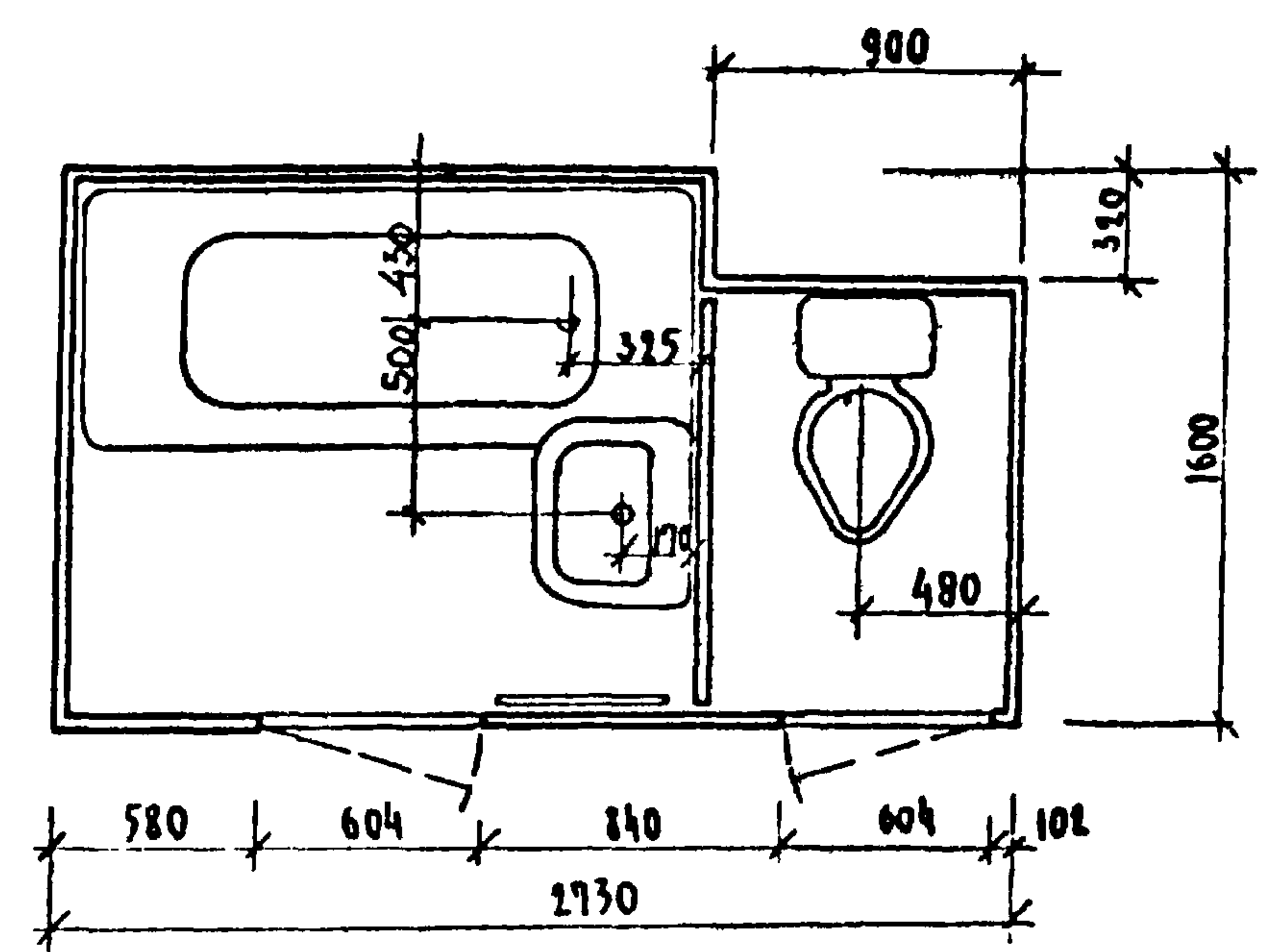
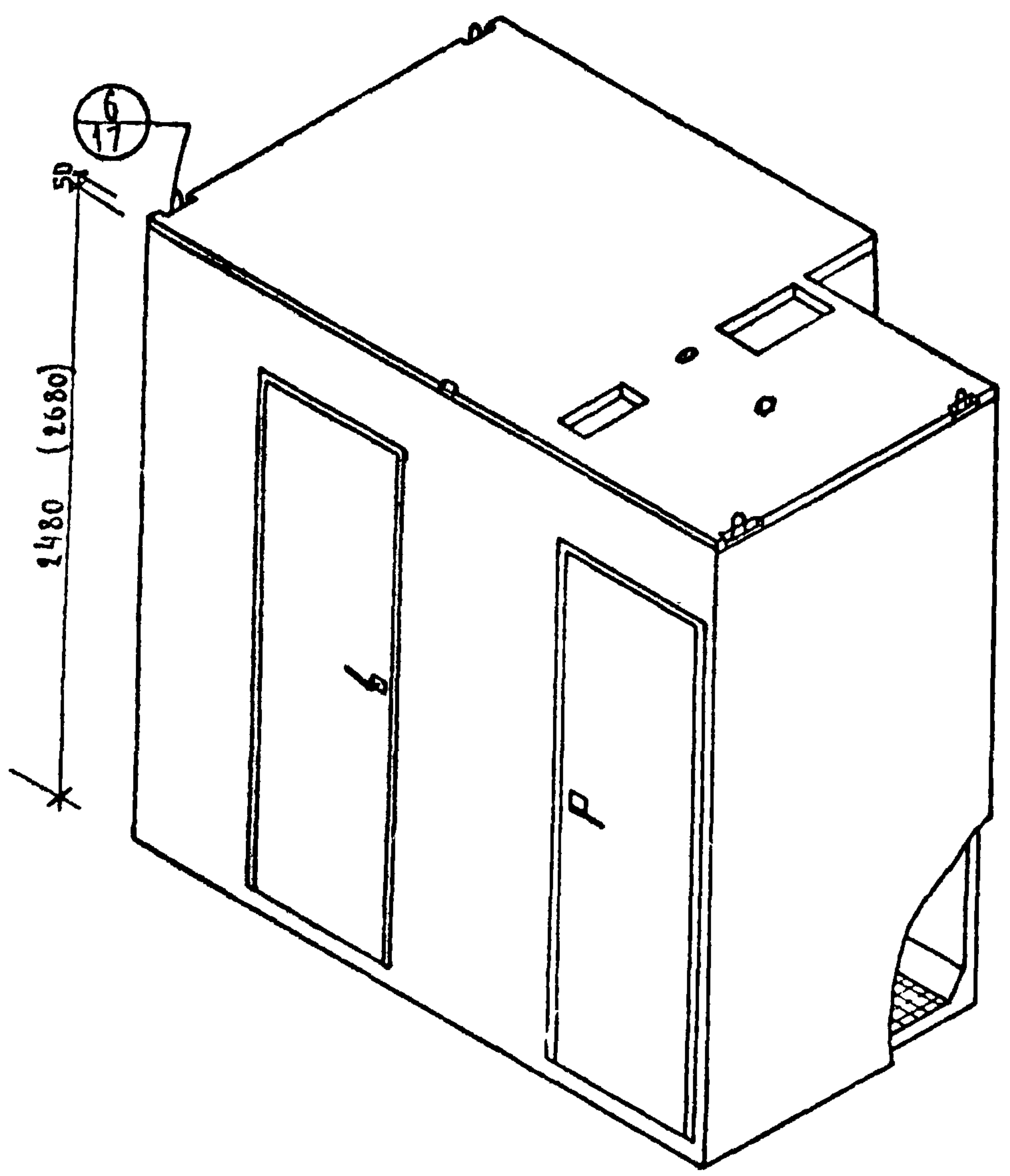
1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯСА. ИЖ. КБ
СА. КОН. КБ
НАЧ. ОТД.
СА. КОН. ОР.
СА. АРХ. ОР.

серия 75

ЧАСТЬЮ
РАЗДЕЛИЮ.В-1ЛИСТ
8

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ЮБИЛЕЙНЫЙ РАЙОН	М-5 1:30	ГЛАВ. ИНЖ. К.Б.	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕК. С.П. ИИЖ.	А. С. МИРНОВА	СОГЛАСОВАНО
		ГЛАВ. КОН. К.Б.	Э. ФЕЛЬДМАН	С.П. ИИЖ.	Л. РУВИНСКАЯ	ОТМ. СРЕД. РАБ.
АКО-1		НАЧ. УСТАВА	Н. КРАСНОВИЧ	ПРОВЕРИЛ	А. С. МИРНОВА	
		ГЛАВ. КОН. П.Р.	П. ФОНАСЬЕВ			
		ГЛАВ. АРХ. П.Р.	Г. ПАВЕНЦЕВА			

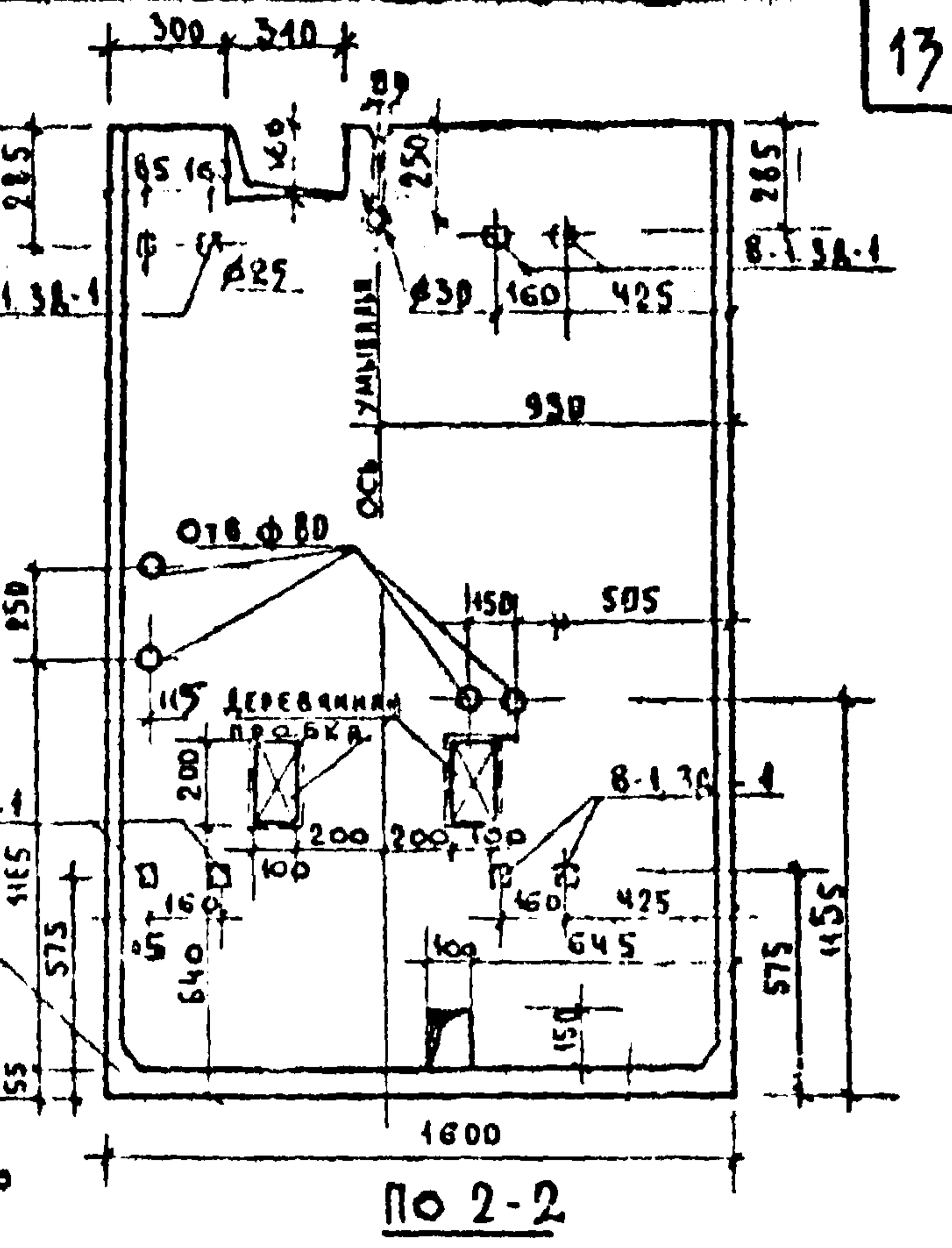
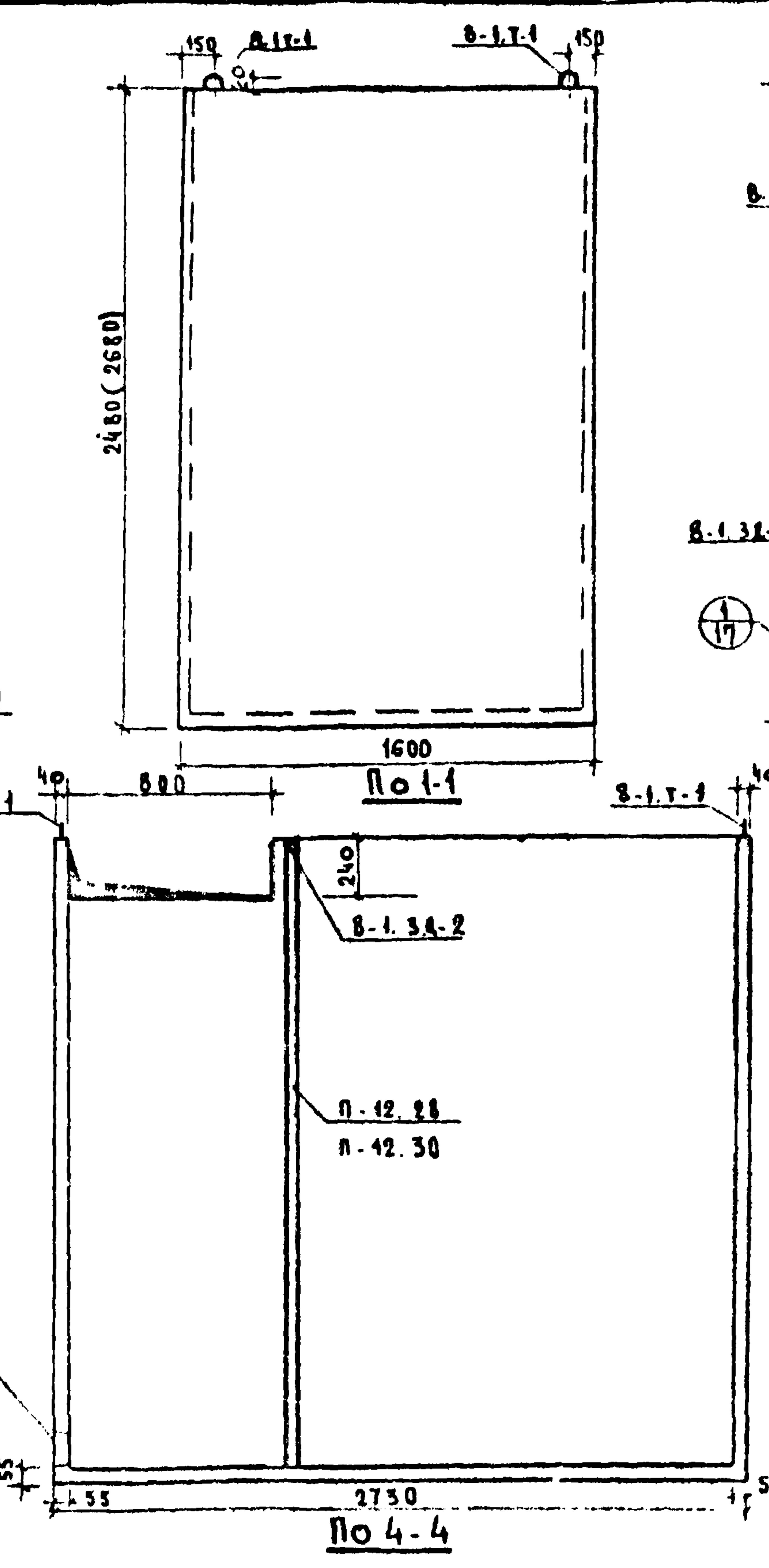
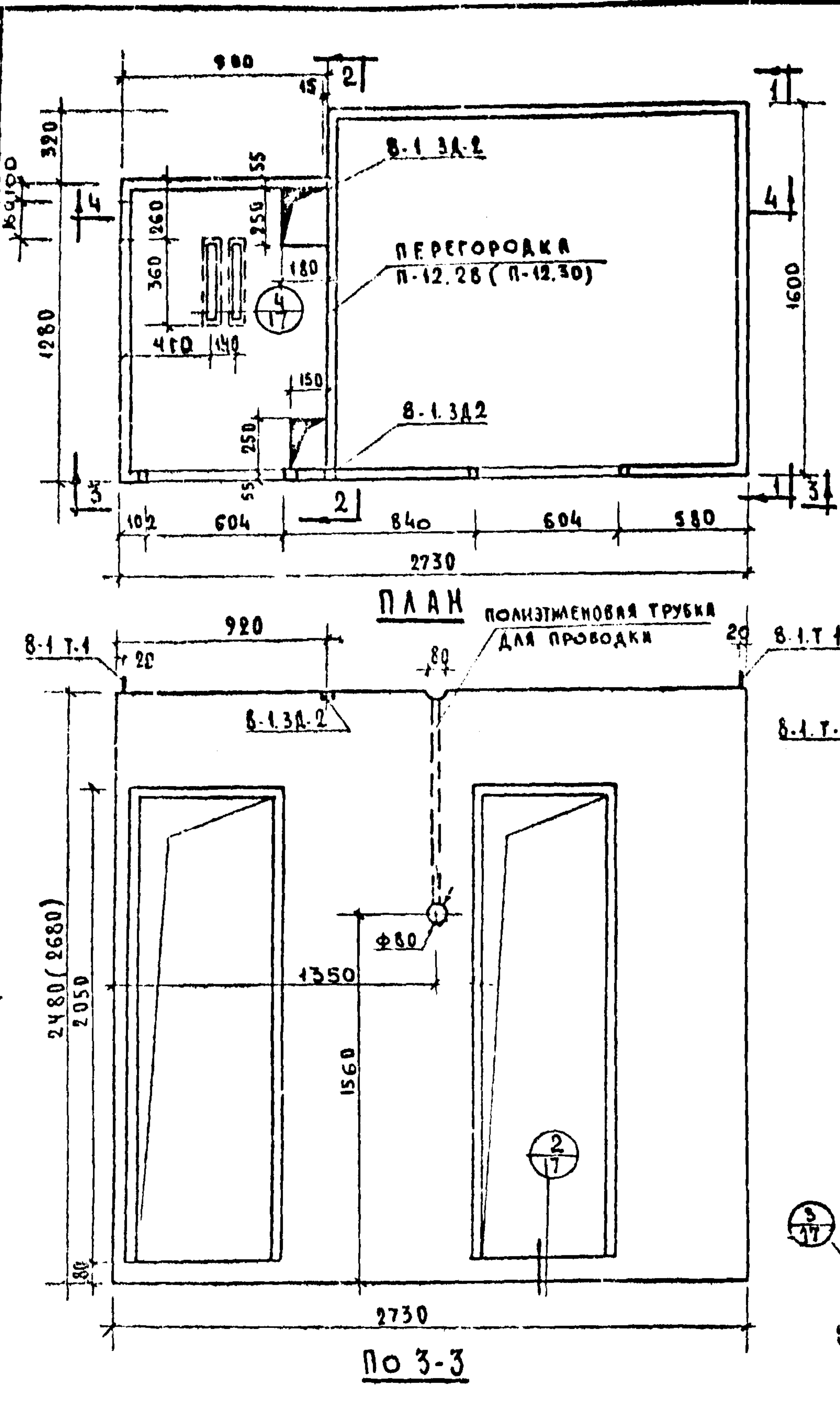


Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА		СК-28.28л	СК-28.30л
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,2	1,33
ВЕС СТАЛИ	КГ	58,52	57,80
РАСХОД КЕРАМ. ПЛИТКИ	М ²	3,56	3,56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0,1184	0,1184

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 11, 13; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ - НА ЛИСТЕ 21.
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УКАЗАНЫ ПОКАЗАТЕЛИ САНКАБИНЫ И КРЫШКИ

КОНСТРУКТОРУ ГОССТРОЙРЕСФОР	А КО-1	М-Б	1:25	С. О. Г. А. С. О. В. А. Н. О.
		И. А. И. И. Ж. К. Б.	И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. С. М. И. Р. О. В.
		И. В. Ч. О. Т. Л. И. Н.	И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. Р. У. С. Т. И. С. К. А. Я. С. О. В. А. Н. О.
		И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. У. М. И. Р. О. В.
		И. А. А. Р. Т. П. Р.	И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. У. М. И. Р. О. В.
		И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. К. О. Н. С. Т. Р. Е. В.	И. А. У. М. И. Р. О. В.



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО	
		СК-28.28П	СК-28.30П
ВЕС	КГ	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.04	1.19
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	40.53	41.84
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ²	КГ	35.97	35.13
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Полиэтиленовую трубку устанавливать при бетонировании.
 2. При стеновом изготовлении перегородка изготавливается вместе с санкабиной; на технологической линии — раздельно.
 3. В 1.3А.2 ставится при изготовлении санкабины на технологической линии.

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

С А Н К А Б И Н А С К - 28.28 П (С К - 28.30 П)

СЕРИЯ 75 Ч А С Т Ь Ю Л И С Т
РАЗДР 10.8-1 10

СОГЛАСОВАНО:

А. Смирнова

Нач. сект. С. И. Ж.

В. Брагинский

Г. И. Ж. К. Б.

М. Б.

КБ по железобетону

В. Сучеревский

А. Смирнова

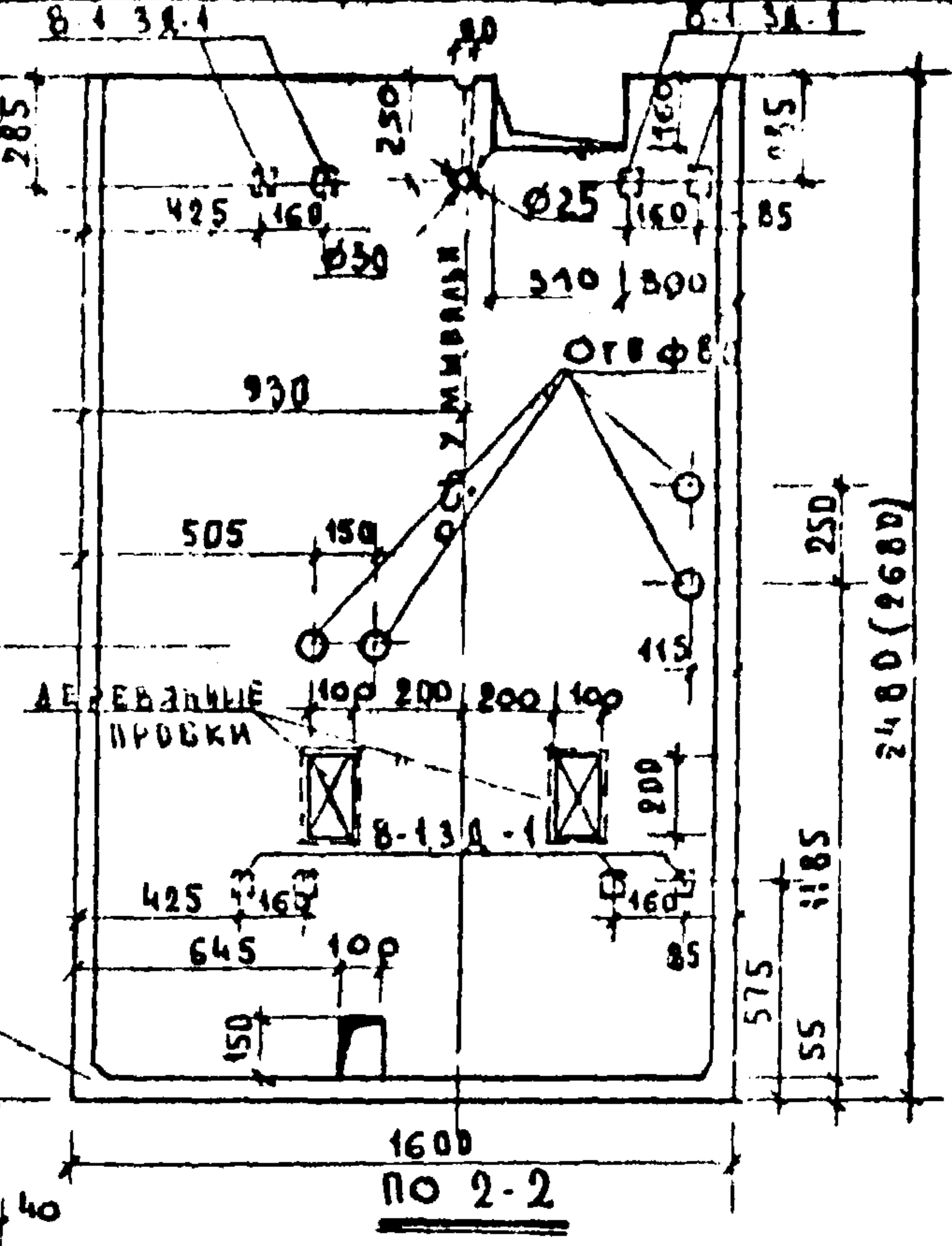
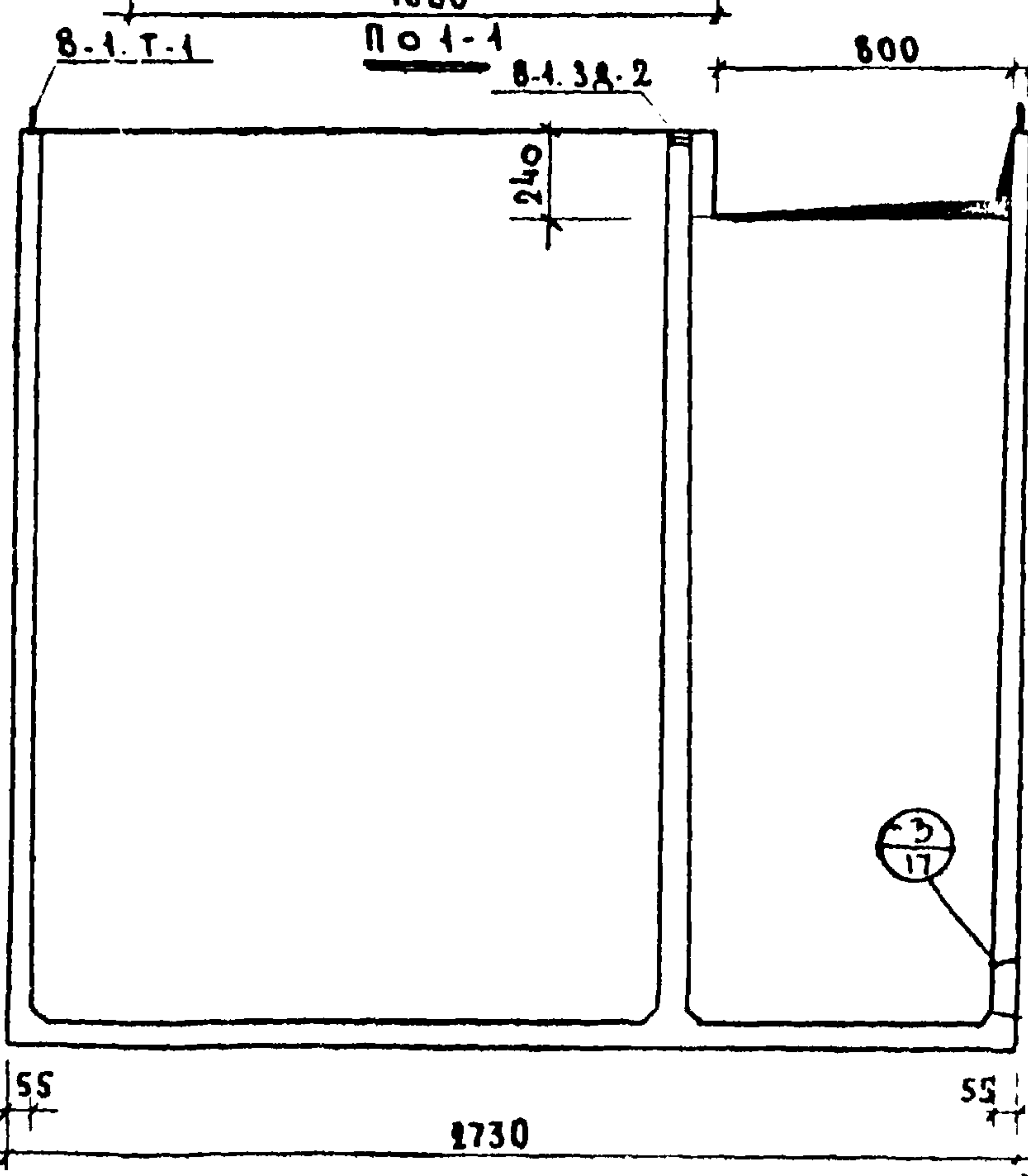
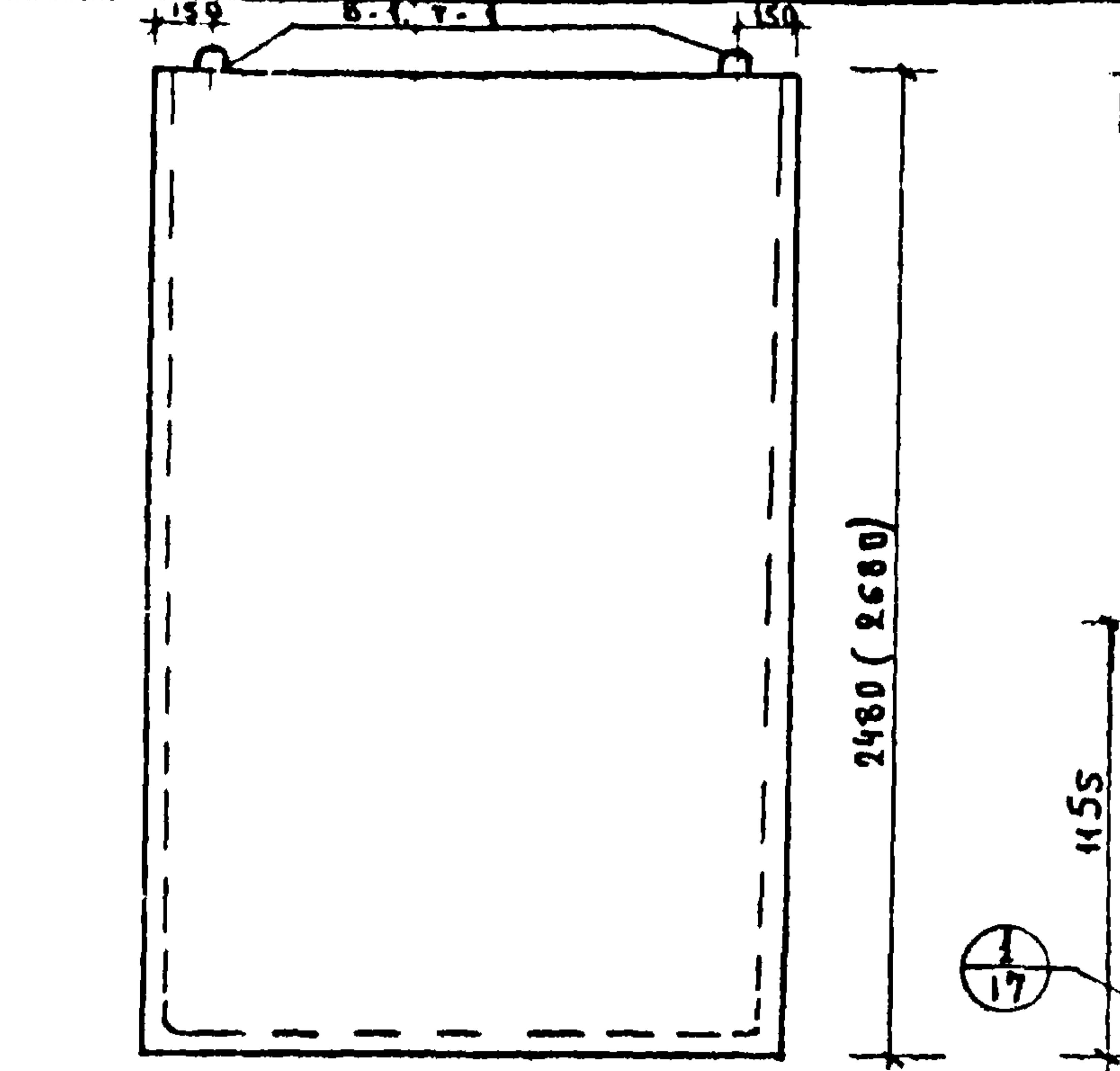
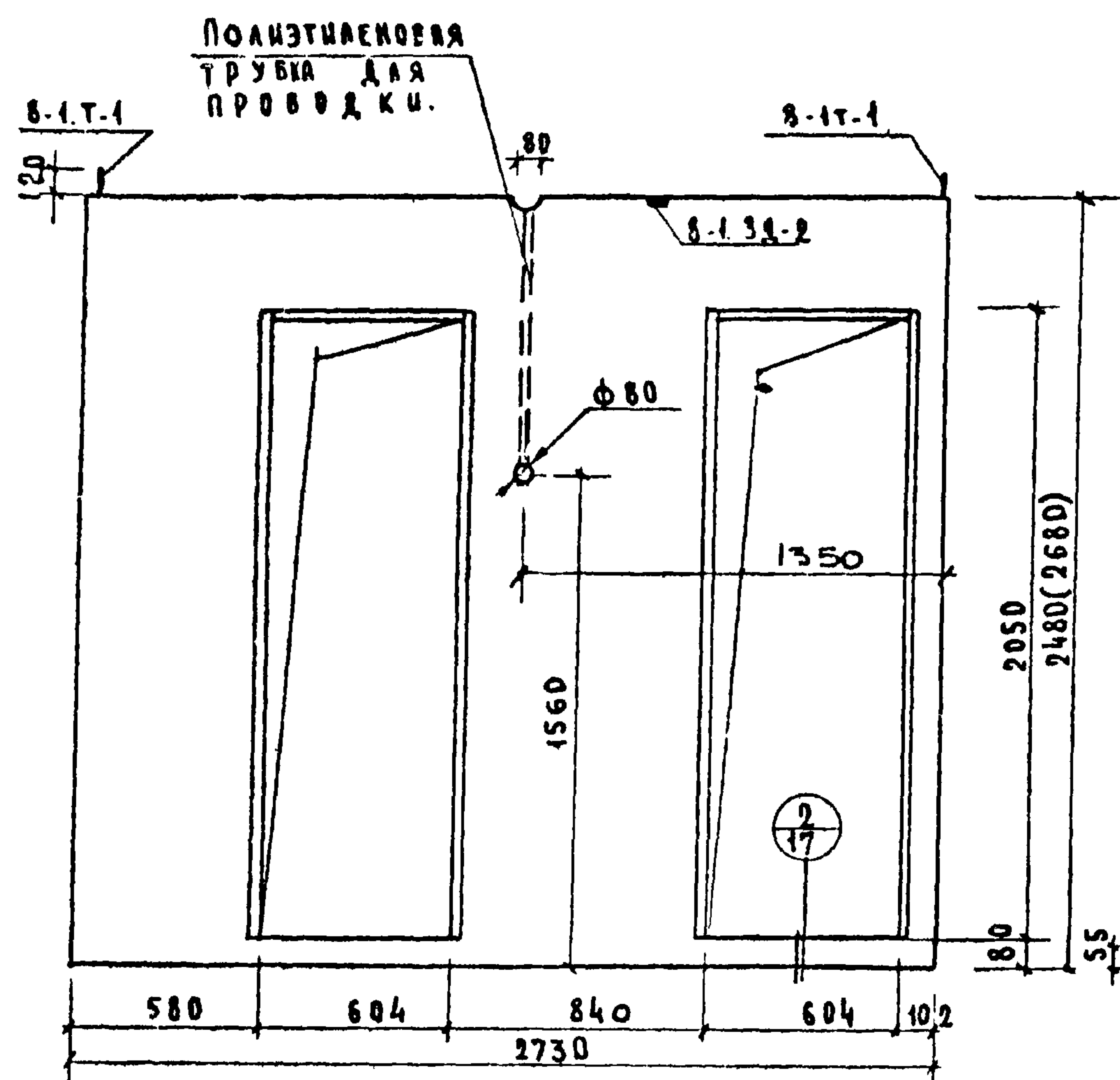
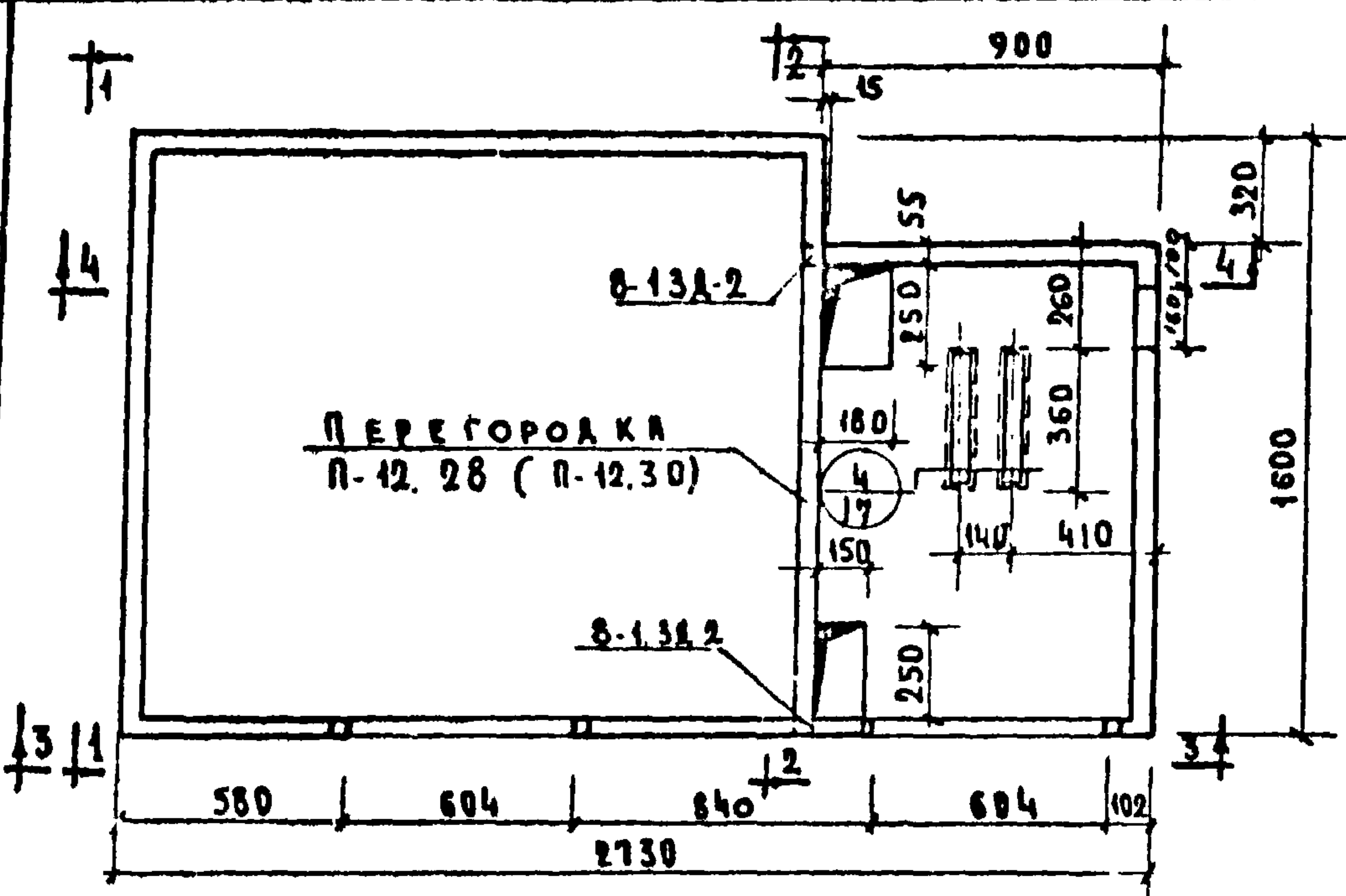
Проектировщик

А. Фельман

Г. А. Константинов

1:25

АКО-1

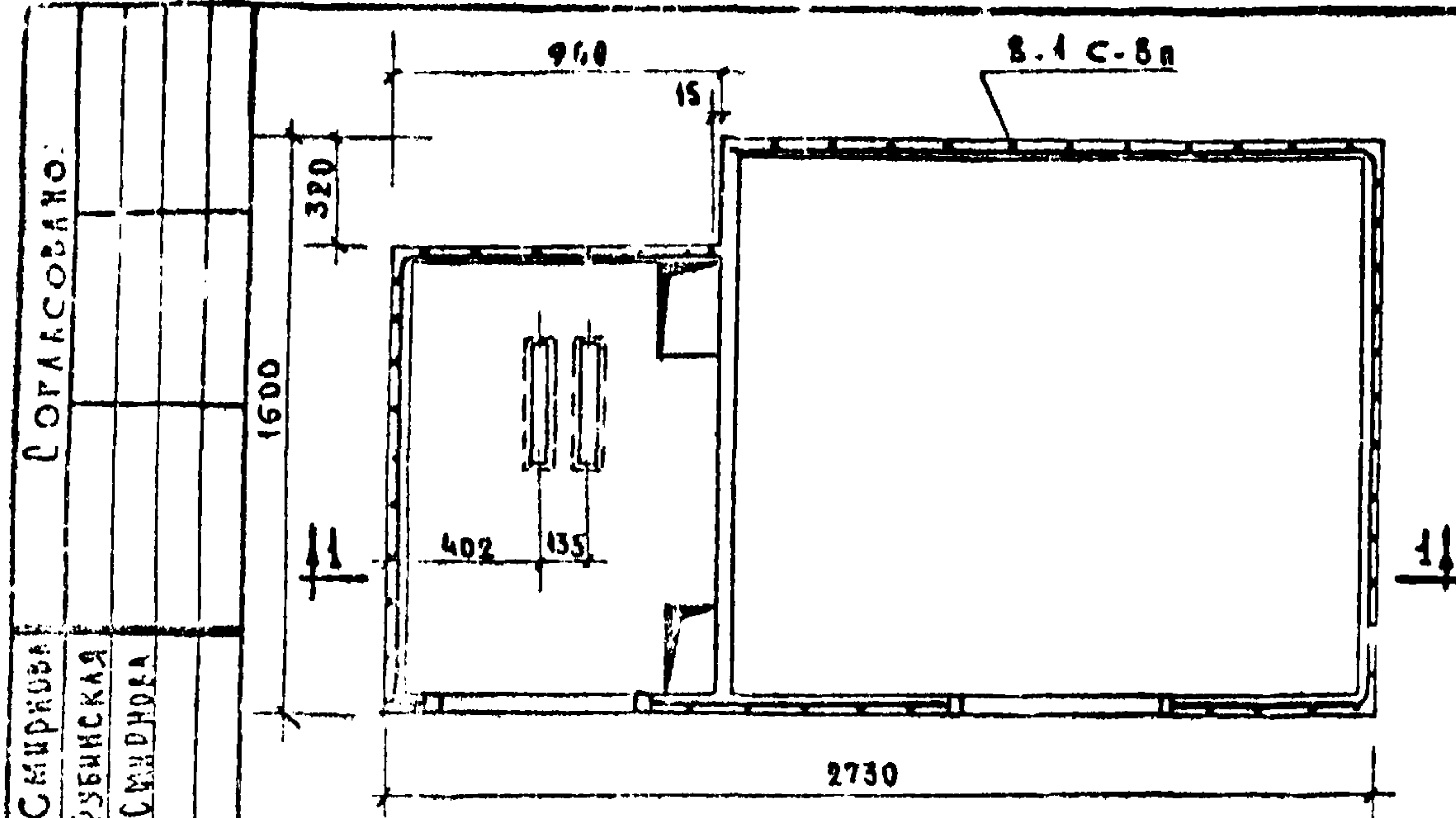


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВС	
		СК-28.28А	СК-28.30А
ВЕС	КГ	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,04	1,19
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	40,53	41,81
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТ	КГ	38,97	35,13
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

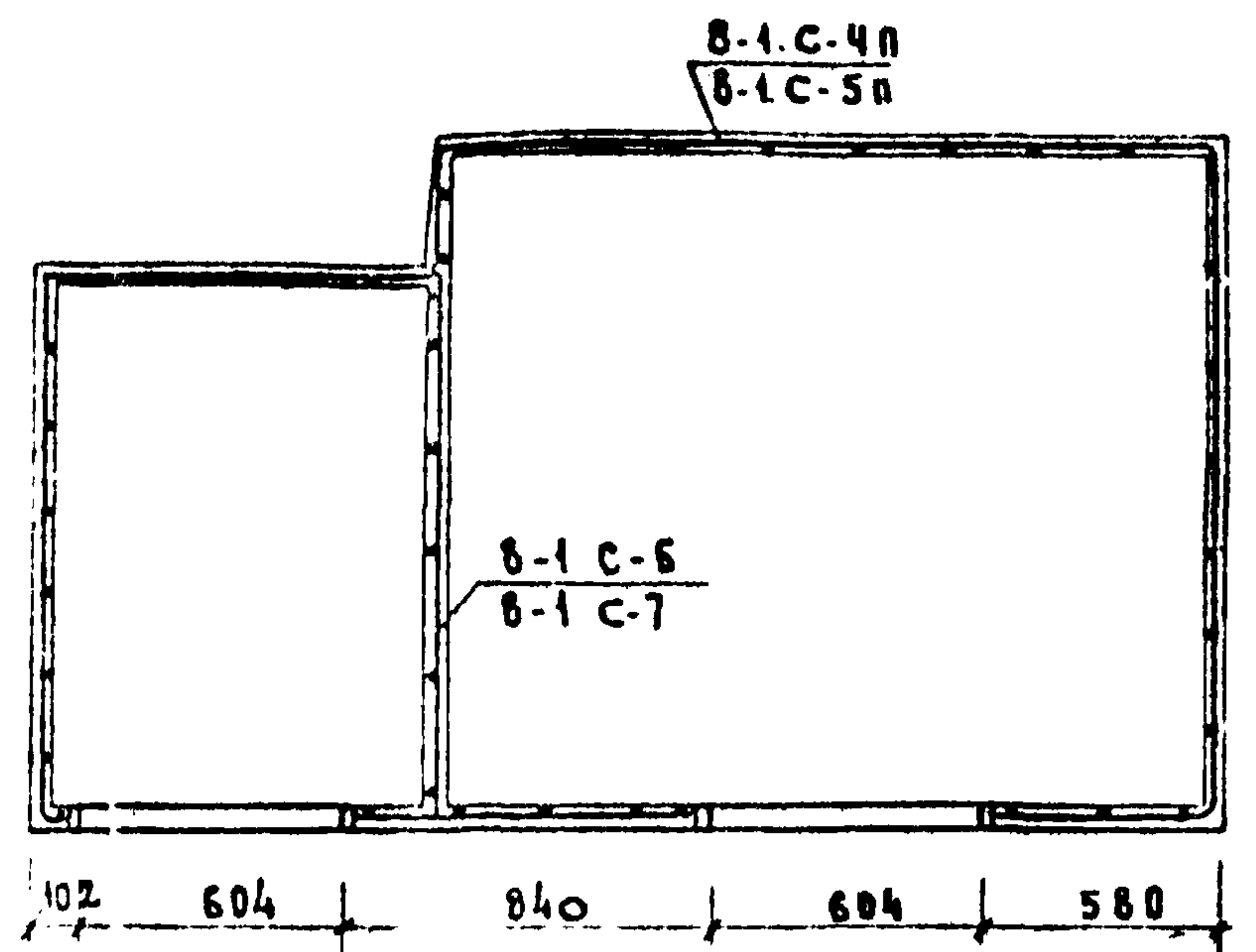
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Полиэтиленовую трубку устанавливать при бетонировании.
2. При стеновой изготовлении перегородка изготавливается вместе с санкабиной, на технологических линиях — раздельно.
3. 8-1.3А-2 скрывается при изготовлении санкабины на технологических линиях.

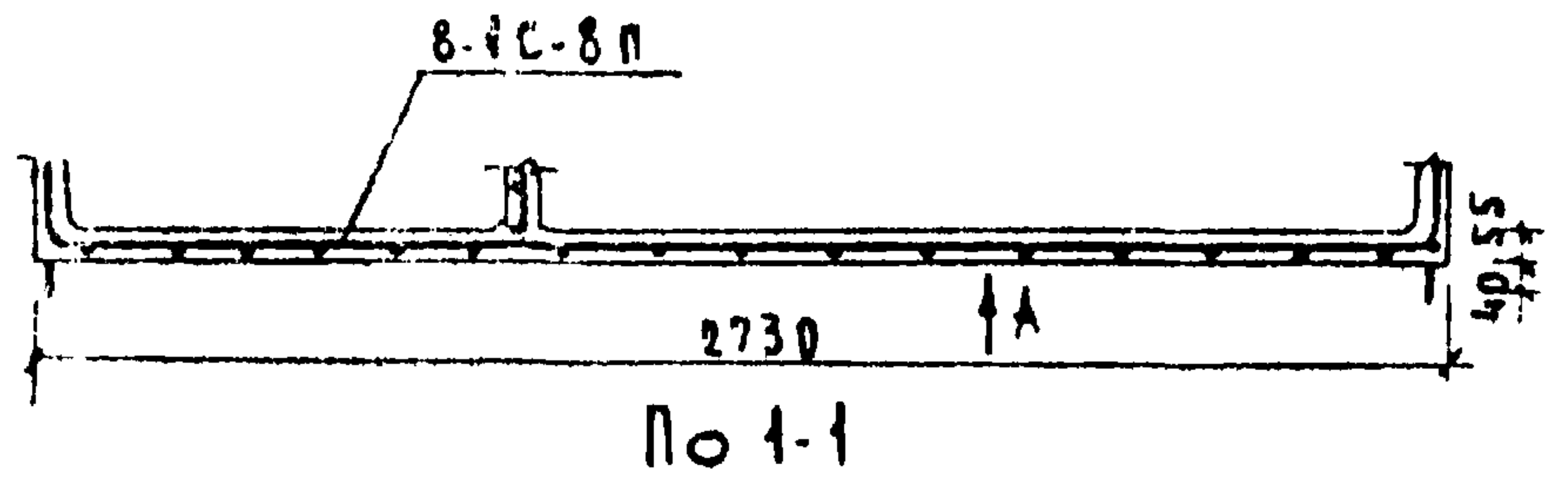
1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ. САКАБИНА СК-28.28А. (СК-28.30А) СЕРИЯ 75 ЧАСТЬЮ 10.8-1 ЛИСТ 11



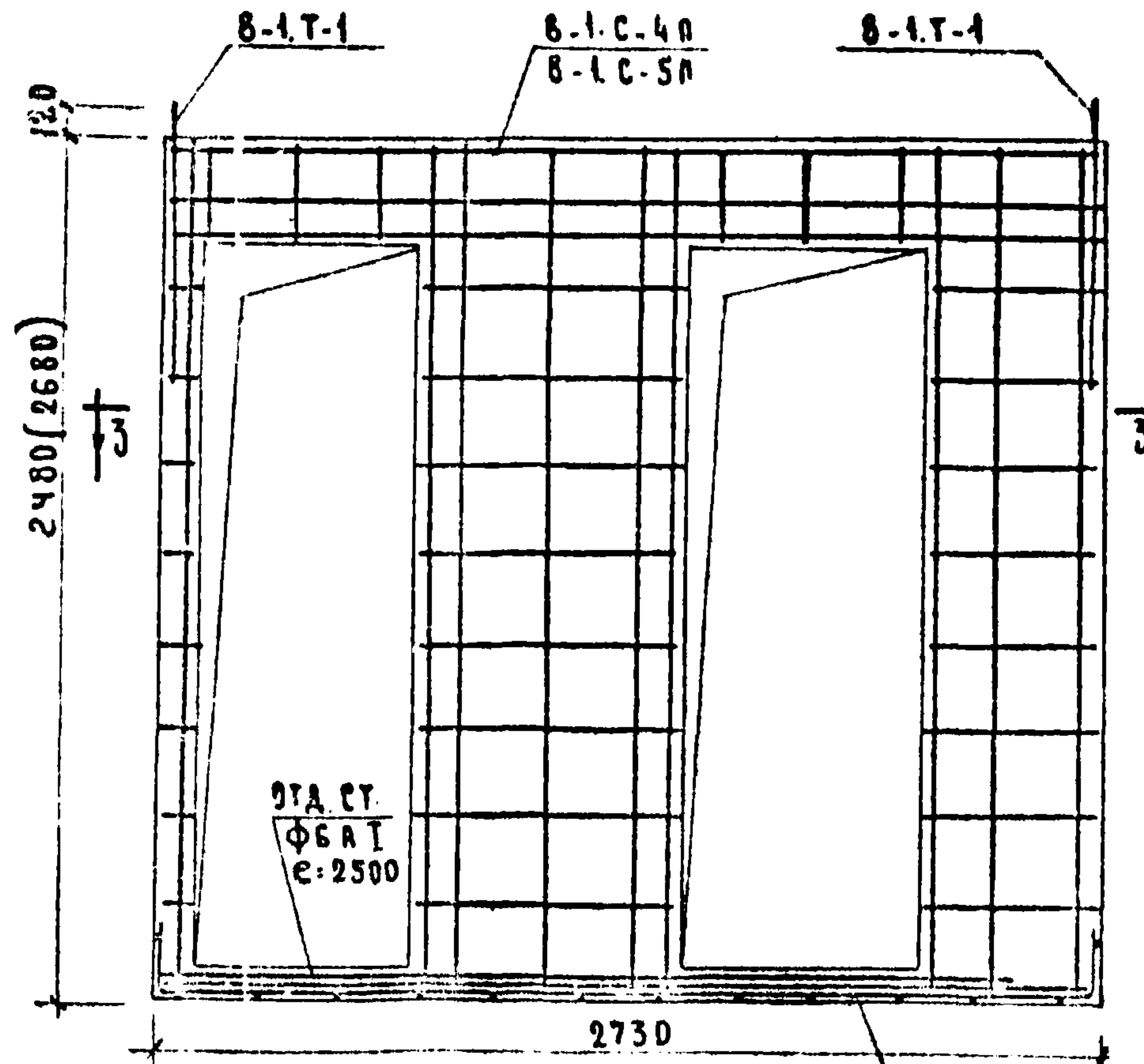
П Л А Н Д Н И Ц А



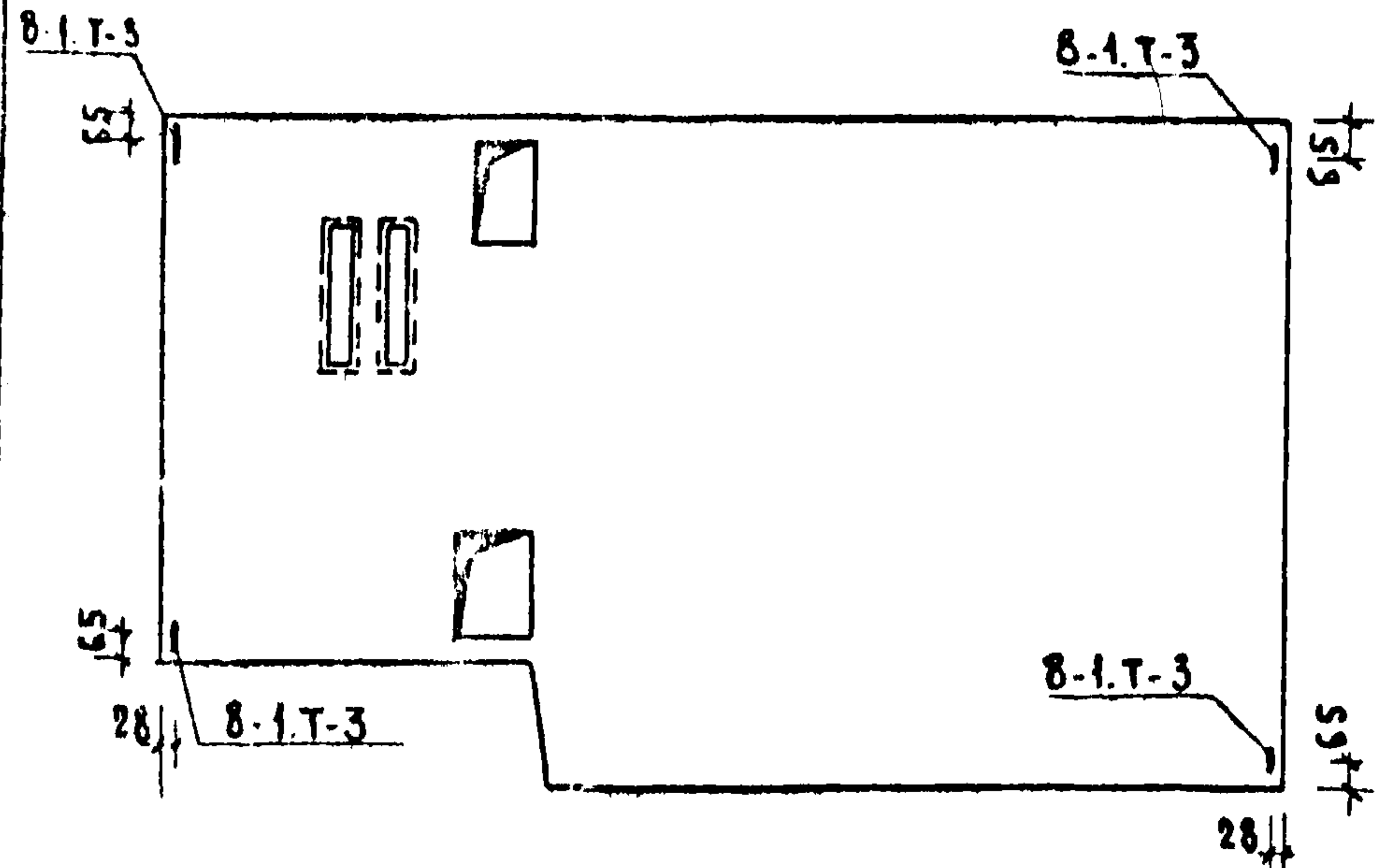
П о 2-2



П о 1-1



П о 3-3



В И Д П О С Т Р Е Л К Е „ А ”

С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		ИЛИ ЛИСТ.
			МАРКИ	ОБЩИ	
СК-28.28П	B-1.C-4n	1	13.58	13.58	24
	B-1.C-6n	1	1.57	1.57	24
	B-1.C-8n	1	9.48	9.48	25
	B-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	B-1.3A-1	8	0.23	1.84	27
	ОТД. СТ. ФБАТ	1	0.56	0.56	-
ИТОГО				40.53	
СК-28.30П	B-1.C-5n	1	14.63	14.63	24
	B-1.C-7n	1	1.70	1.70	24
	B-1.C-8n	1	9.48	9.48	25
	B-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	B-1.3A-1	8	0.23	1.84	27
	ОТД. СТ. ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого:				41.81	

В Ы Б О Р К А М Е Т А Л Л А							
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	6АІІ	12АІ	35АВ
СК-28.28П	ДЛИНА М	21.93	95.7	18.2	5.28	15.32	0.40
	ВЕС КГ	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30П	ДЛИНА М	25.87	95.7	19.01	5.28	15.32	0.40
	ВЕС КГ	12.67	9.48	4.22	1.20	13.60	0.64

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Д В Е Р Н А Я К О Р О Б К А У С А Д В Н О Н Е П О К А З А Н А.
2. П Е Т Л И B-1.T-3 С П Р Я З Н Я Ю Т С Я П Р И И З О Т О П Л А В Л Е Н И И С А Н К А Б И Н Н А П Е Х Н О Л О С Т И Ч Е С К О Й Л И Н И И.
3. П Е Т Л И B-1.T-1 П Р И В Я З А Т Ь К С Е Т К Е К О В С Е М П О П Е Р Е Ч Н Ы М С Т Е Р Ж Н Я М.

ПОЖЕЛЕЗБЕТОНУ
ГОССТРОЙРОСФСР
А К Д - 1

М-Б/ 1 25

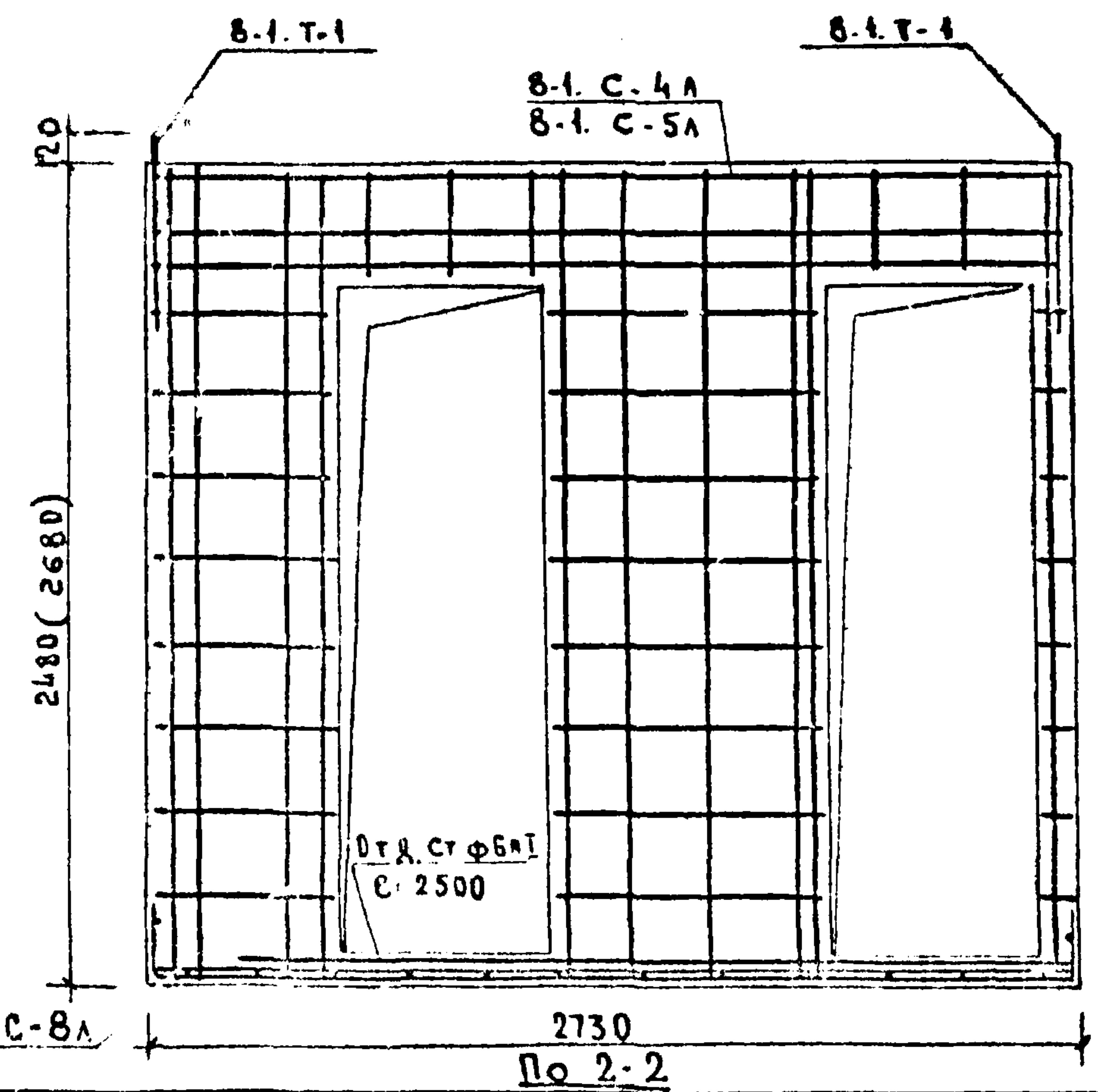
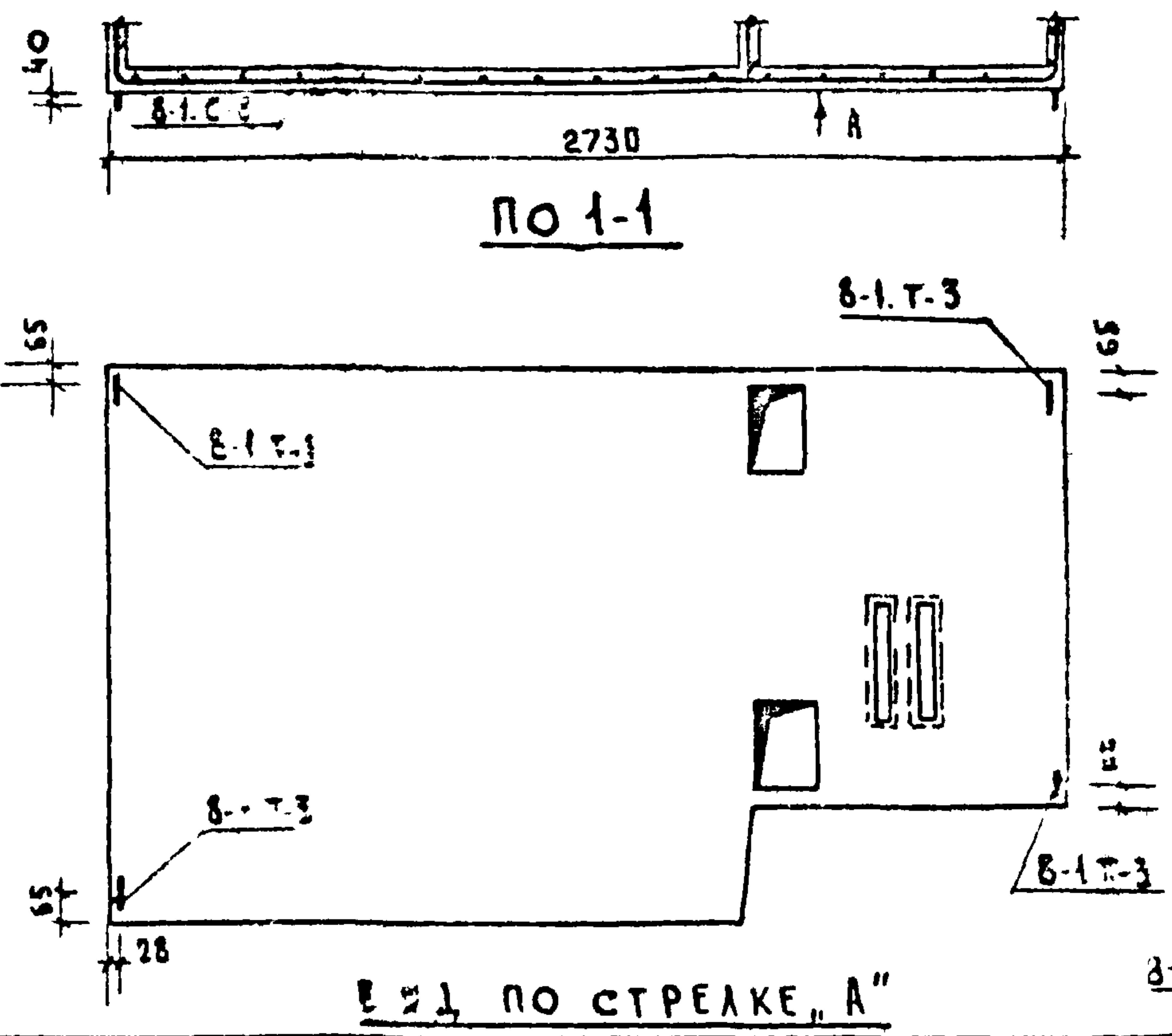
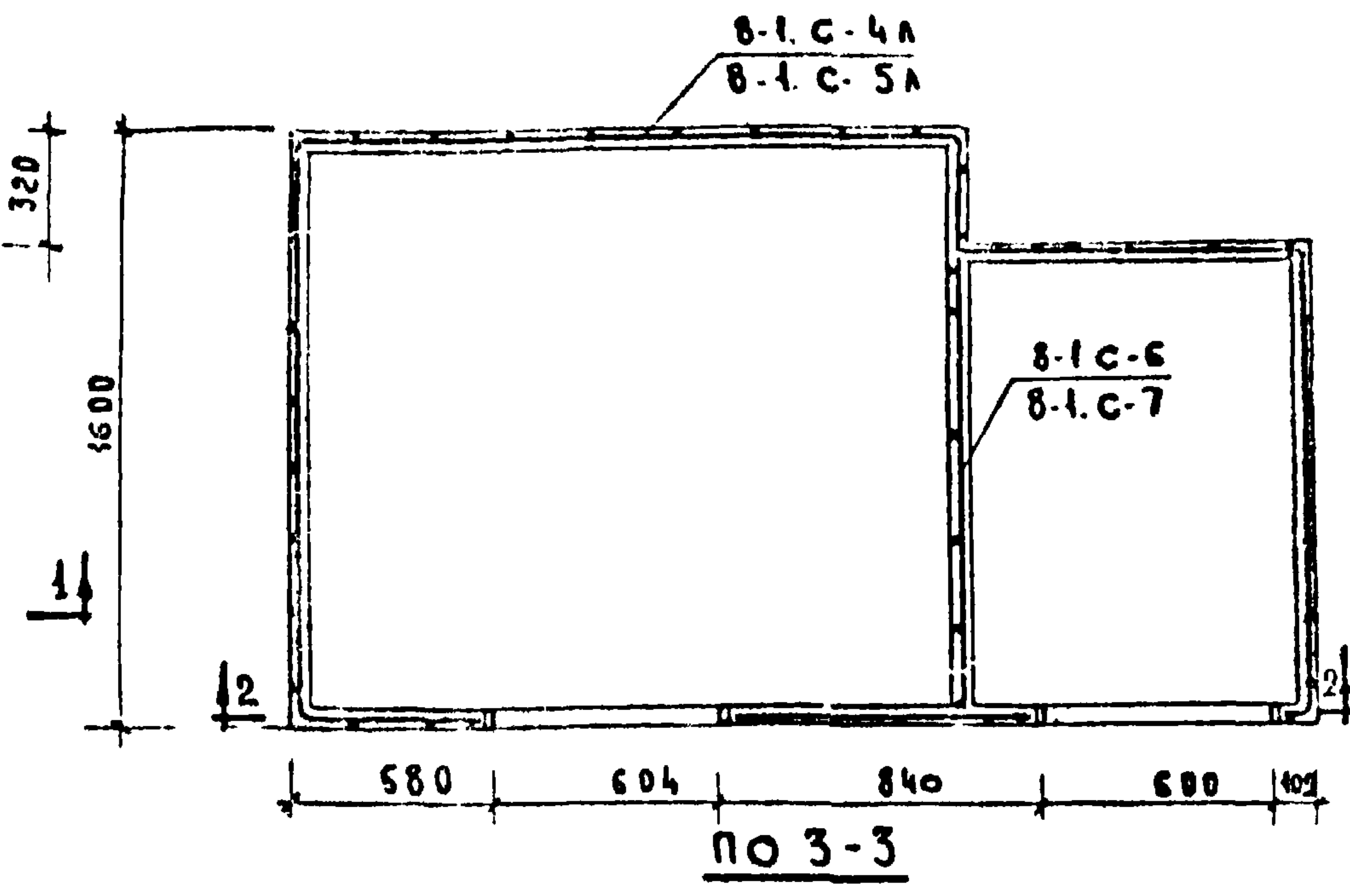
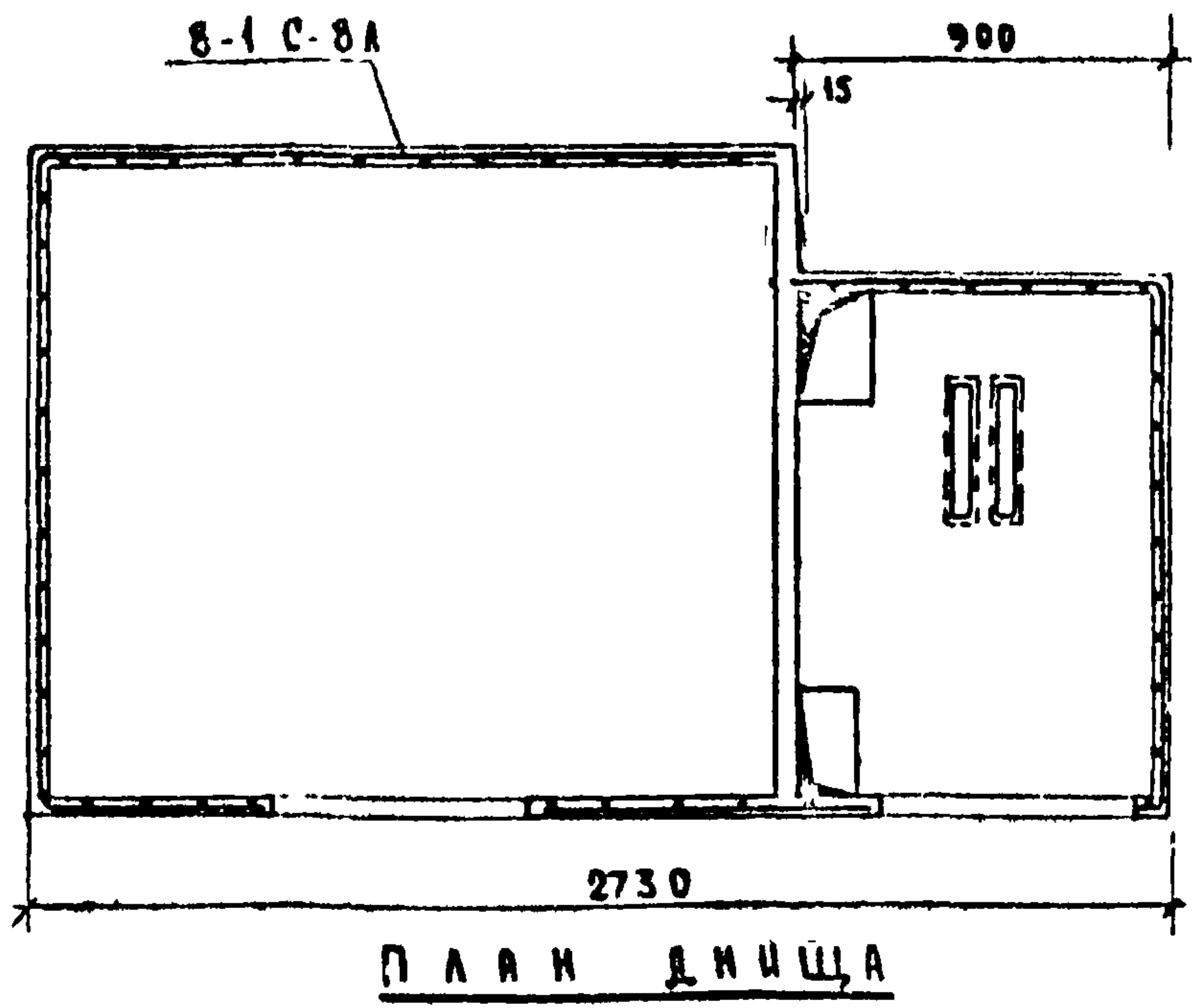
ГЛАВ. ИНЖ. КО
ГЛАВ. КОНСТ. КО
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. КОНСТ. КО
ГЛАВ. АРХ. ПР.

В. БОГАТЫРОВА
Ж. ФЕЛЬДМАН
Ю. КРАСНОКОСОВА
П. ПОНОМАРЕВ
Е. РАЧЕНЦЕВА

НАЧ. СЕК.
СТ. ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРКА

А. СМЕРДИНА
А. РУБИНСКАЯ
А. СМЕРДИНА

СОГЛАСОВАНО:



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛА					
ИЗД	МАРКА	К.00	ВЕС КГ.		АН
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-28.28А	8-1.C-4A	1	13.58	13.58	24
	8-1.C-6A	1	1.57	1.57	24
	8-1.C-8A	1	9.48	9.48	25
	8-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3Д-1	8	0.23	1.84	27
	ДУД.СТ.ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого:			40.53		
СК-28.30А	8-1.C-5A	1	14.63	14.63	24
	8-1.C-7A	1	1.70	1.70	24
	8-1.C-8A	1	9.48	9.48	25
	8-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3Д-1	8	0.23	1.84	27
	ДУД.СТ.ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого:			41.81		

ВЫБОРКА МЕТАЛА							
МАРКА	СЕЧЕН ММ	ЗАТ	4В1	6А1	6А2	12А1	135*6
СК-28.28А	ДАИНА М.	211.93	95.7	18.2	5.22	15.32	0.40
СК-28.28А	ВЕС КГ.	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30А	ДАИНА М.	230.28	95.7	19.00	5.28	15.32	0.40
СК-28.30А	ВЕС КГ.	12.67	9.48	4.22	1.28	13.60	0.64

- П Р И М Е Ч А Н И Я:**
1. ДВЕРНАЯ КОРОБКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА
 2. ПЕШАИ 8-1.T-3 СТАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САЛКАБИИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
 3. ПЕШАИ 8-1.T-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СПЕРЖИЯМ.

СОГЛАСОВАНО:

А.С. МИРНОВА
А.Р. РУБИНОВА
А.С. МИРНОВА

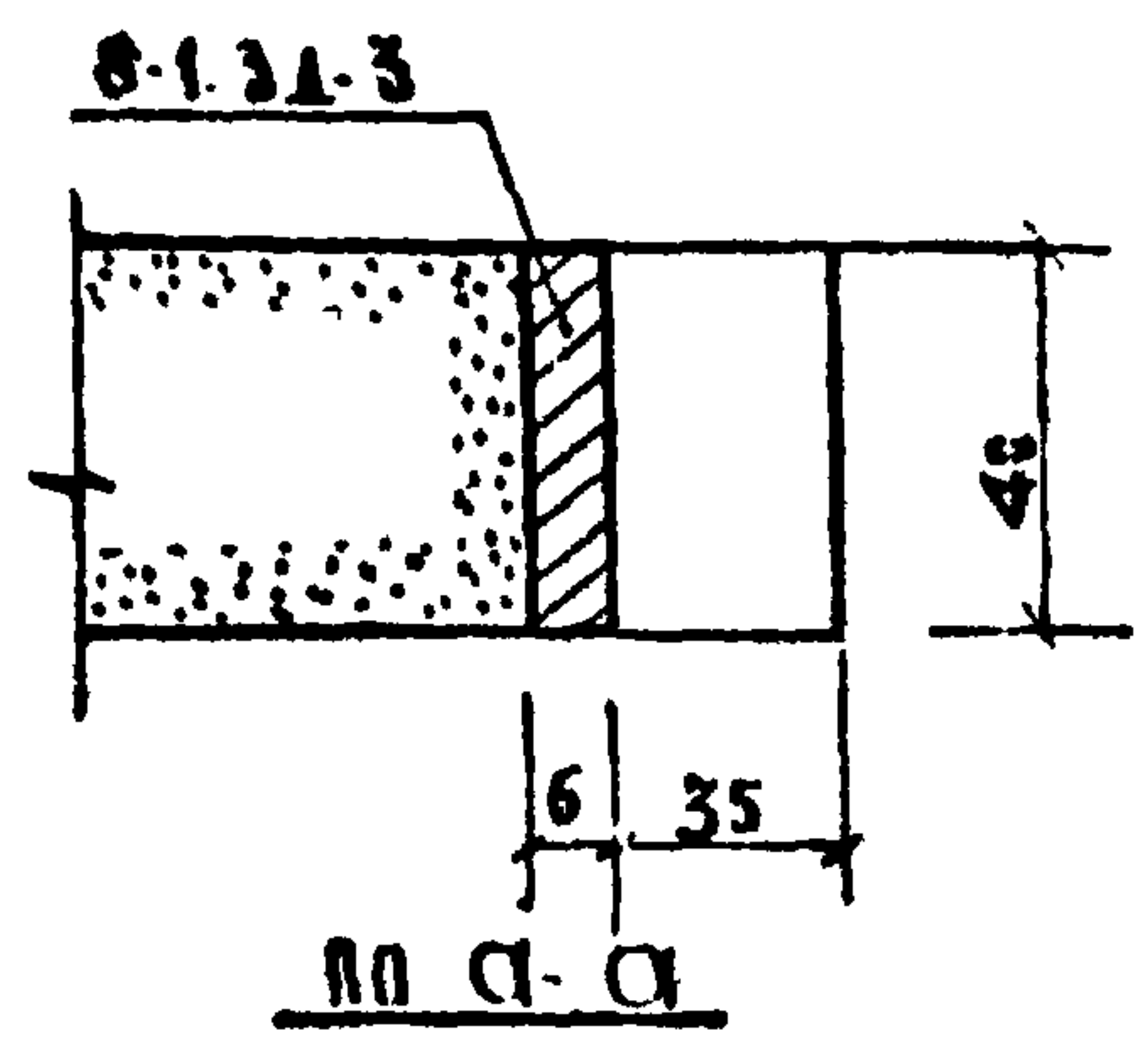
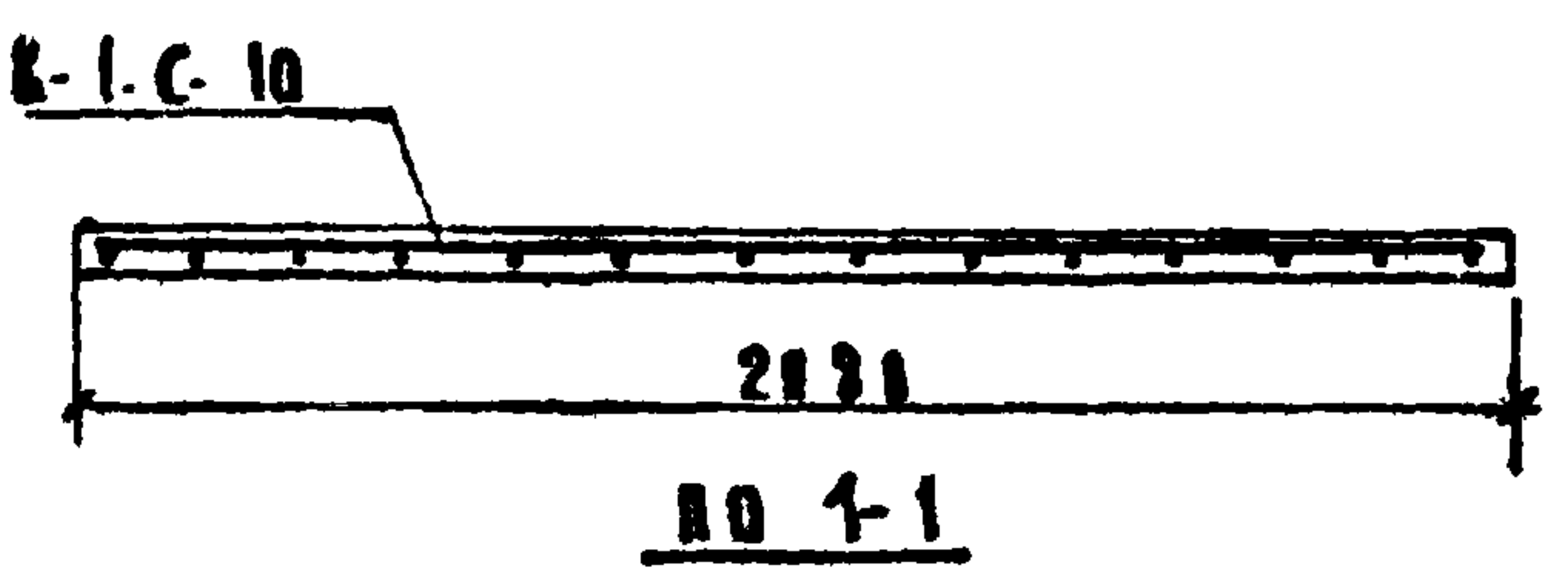
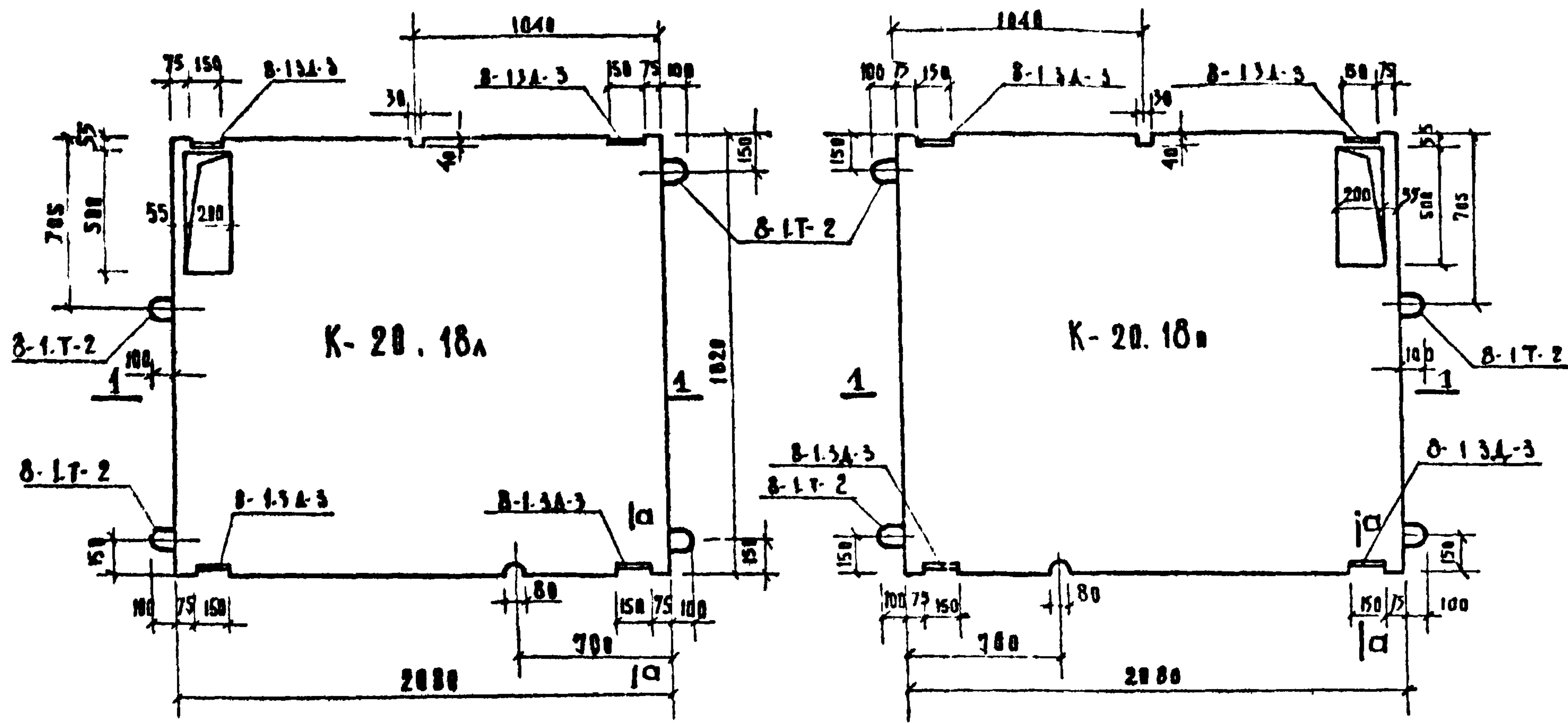
НАЧ. СЕКТОРА
С.И. ИЖЕВ
И.П. ПРОВЕКУНА

Б. БОЛТИНСКИЙ
Ф. ФЕЛЬМАН
Ю. КРАСОВИЧЕВ
И.А. ФАНАСЬЕВ
С. ПАВЛЕНЦЕВ

М.Б. 1-95

КП ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОСТРОЯ РСФСР

ЛКД-1



СЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАТЕРИАЛ	МАРКА	КВЧ	ВЕС		ММ
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
К-20.18А К-20.18Б	В-1С-10	1	4,60	4,60	26
	В-13А-3	4	1,55	6,20	27
	В-1Т-2	4	6,55	2,20	27
Итого:				13,00	

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ

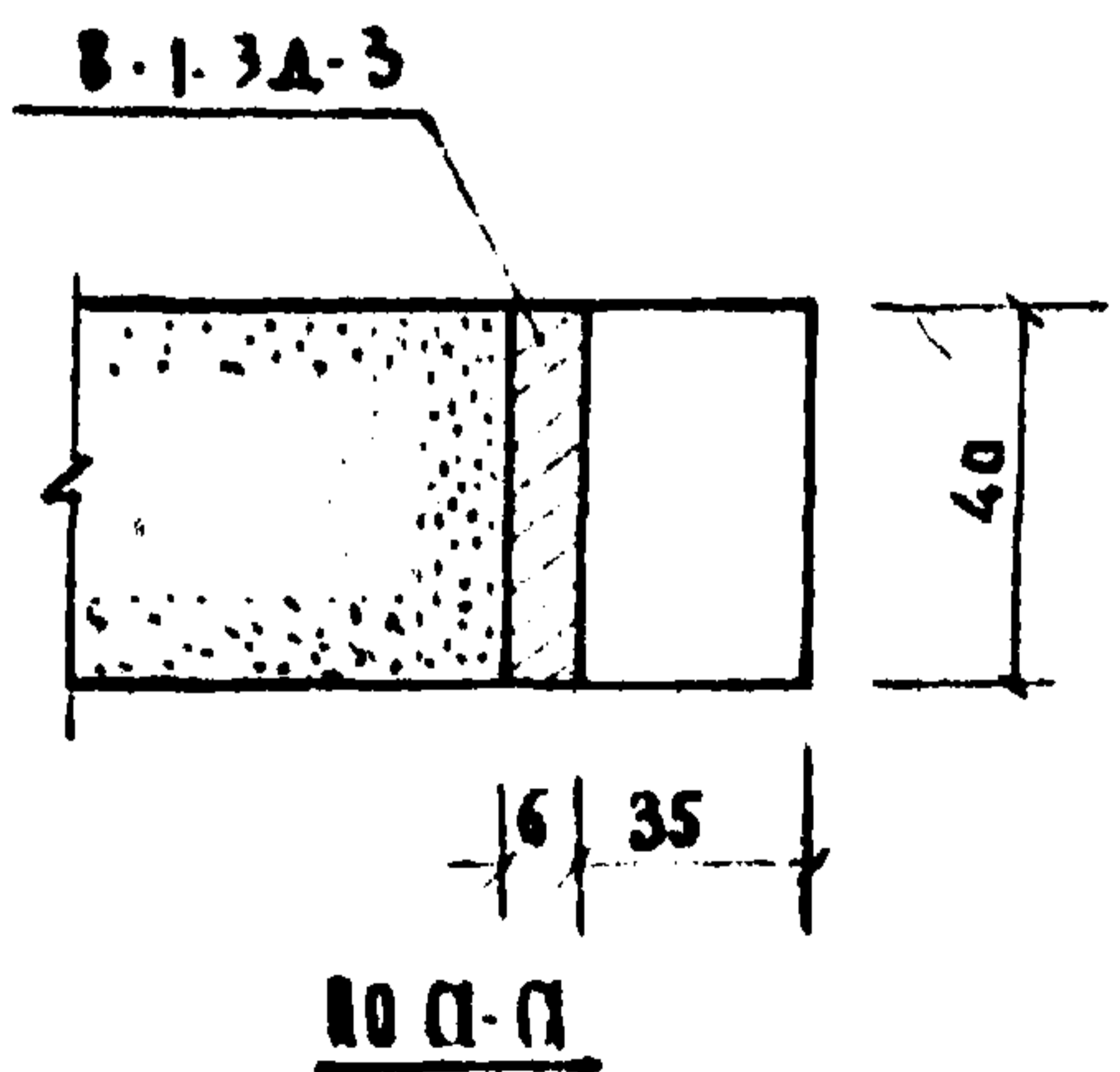
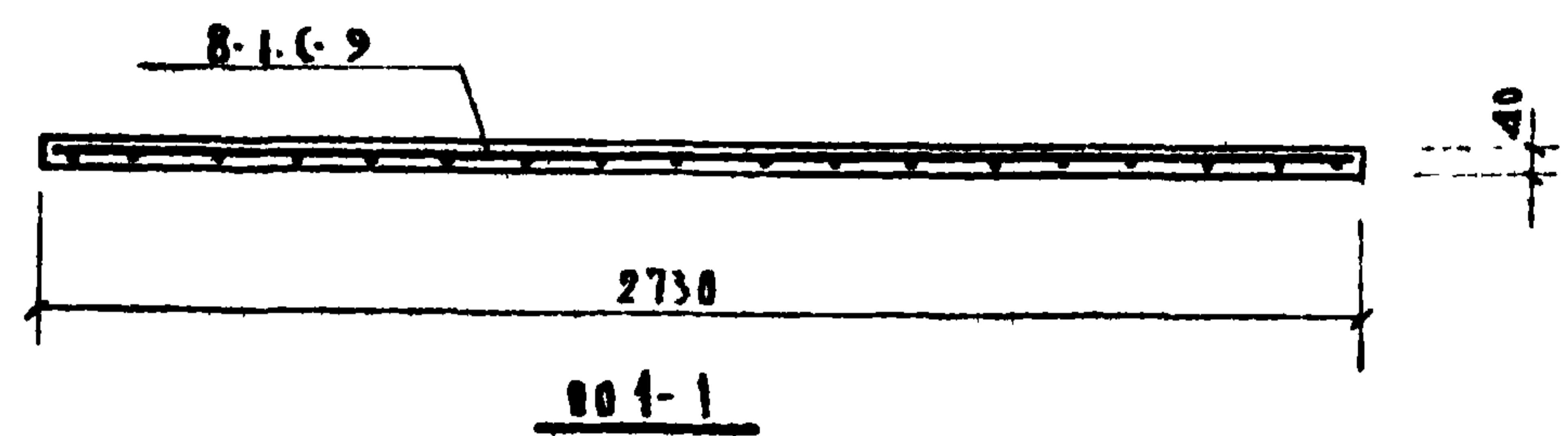
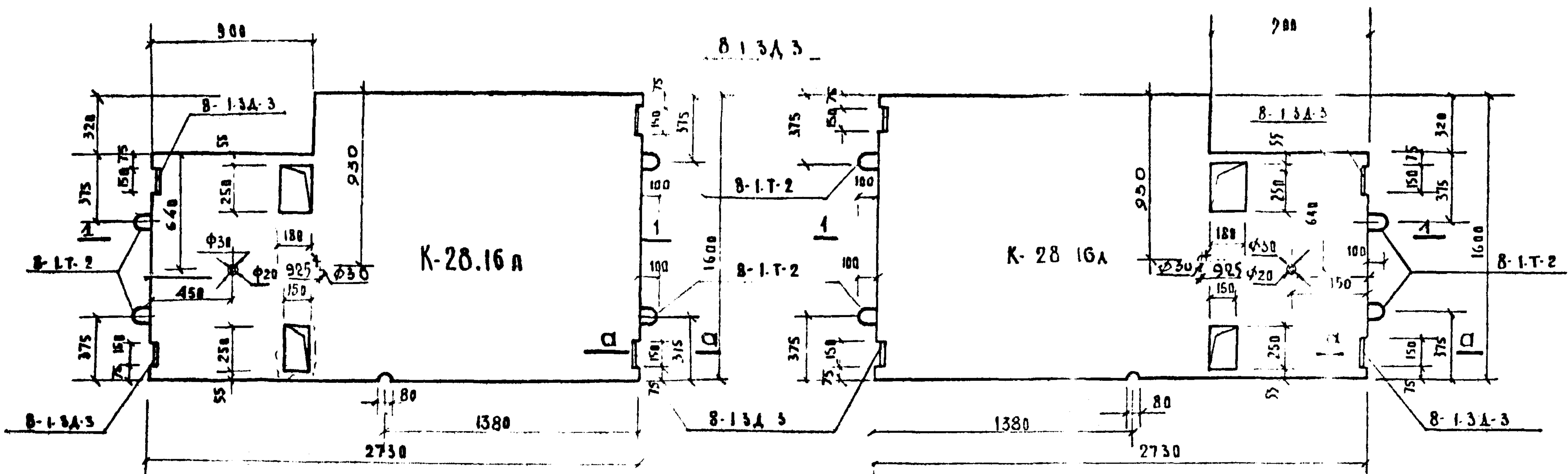
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВО
ВЕС	кг	13,00
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0,14
ВЕС МЕТАЛЛА	кг	13,00
МАРКА БЕТОНА	—	200

ПРИМЕЧАНИЕ:
1. Подъемные решки привязать к сетке

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА

Сеч. мм	ЗВИ	ГАТ	САН	САН	35 x 6
Длина м	49,92	5,62	5,50	4,12	0,60
ВЕС кг	2,75	1,22	2,20	1,23	5,60

Исполнитель: А. Смирнов
 Проверка: А. Смирнов
 Инженер: А. Смирнов
 Проект: А. Смирнов
 Дата: 4-25
 АКО-1
 1970



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ	К ВО
ВЕС	КГ	190
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	0.16
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	15.99
МАРКА БЕТОНА	—	200

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗДЕЛ.	МАРКА	№	ВЕС КГ		ММ
			МАРКИ	ОБЩИИ	
К-28.16а	В-1.С	1	7.59	7.59	26
	В-1.3А-3	4	1.55	6.20	27
	В-1.Т-2	1	0.55	2.20	27
			Итого:		15.99

ПРИМЕЧАНИЕ:

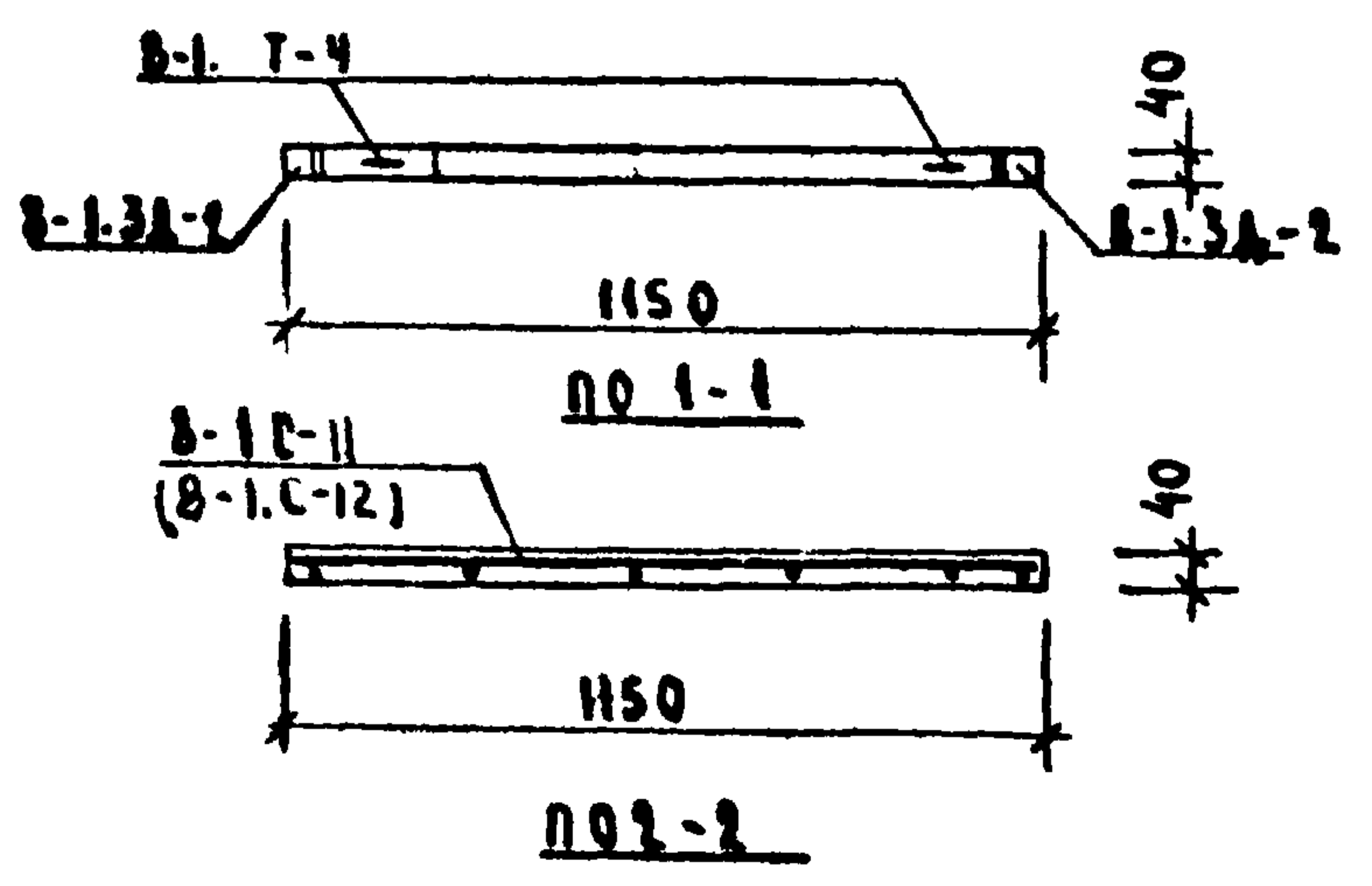
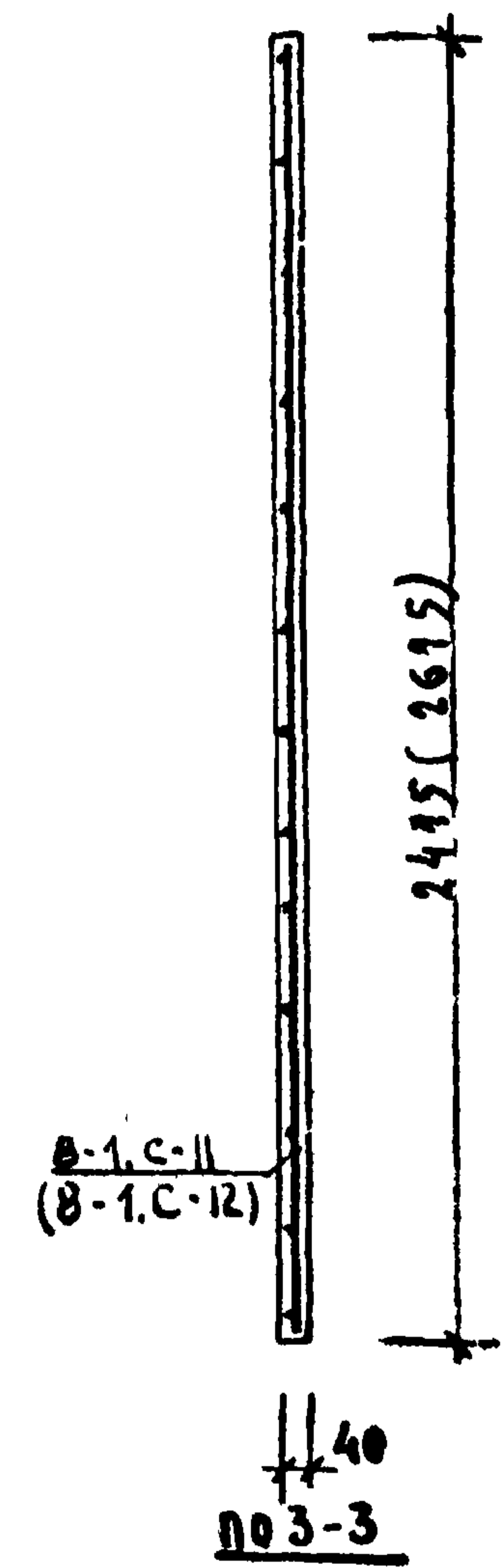
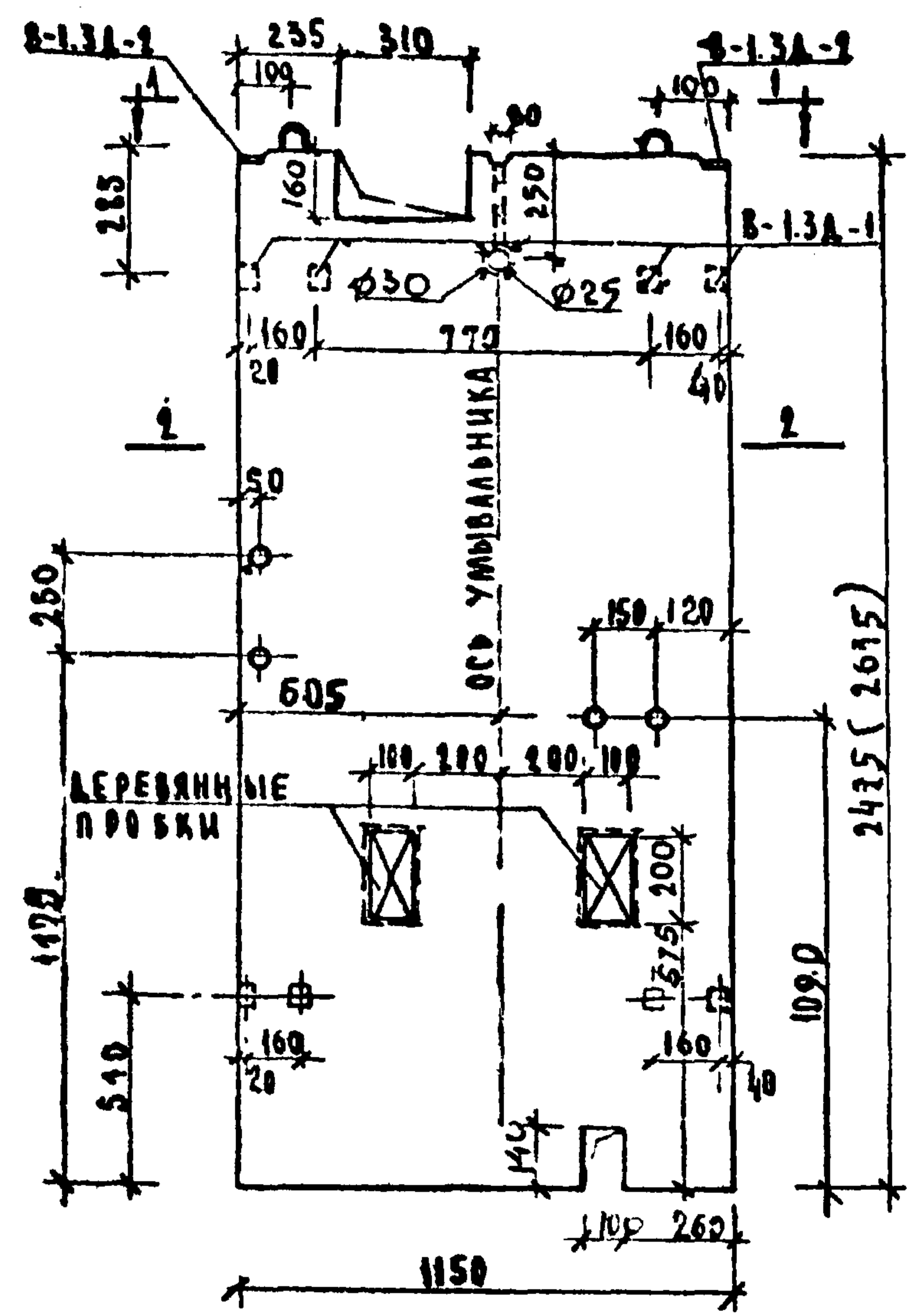
1. ПОДЪЕМНЫЕ ПЕШИ ПРИ ВЯЗАТЬ К СЕТКЕ

ВЫБОРКА		МЕТАЛЛА			
СЕЧЕН. ММ	ЗВИ	6АІ	8АІ	35x6	8АІІ
ДЛИНА М	50.83	2.72	5.52	0.60	10.88
ВЕС КГ	3.29	0.60	2.20	5.60	4.30

СОСТАВ РАБОТ
 А. С. СЕРОВА
 А. Р. РУБИНСКАЯ
 А. С. СМЕРДИНОВА
 А. С. СЕРОВА
 С. М. ИВАНОВ
 П. Р. ОВЕРНА
 Ю. К. КРАСНОЩЕКИН
 В. А. ФАНАСОВ
 Г. П. ПАВЛЕНКО
 М. Б. 125
 АК-1
 КОД ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОСТ 8020-75

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	К Р Ы Ш К А	К-28.16п (К-28.16а)	С Е Р И Я 75	Ч А С Т Ь Ю РАЗДЕЛ 10.8-1	Л И С Т 15
------	---------------------------------	-------------	---------------------	--------------	---------------------------	------------

СОГЛАСОВАНО	М. КУЗНЕЦОВА
ОТЧ. СЛЕН. П.	
А СМЧ. ОБА	
А РЫШКАС	
А. И. М. Р. О. В. А.	
МАУ. СЕНТ.	
СТ. И. И. Ж.	
О. Г. О. В. Е. Р. И. А.	
О. К. Т. И. Н. С. К. И. И.	
С. Ф. Е. Р. Д. М. А. И. Н.	
Ю. Р. А. С. Н. О. В. А. И. А.	
Ф. А. Н. И. С. Е. Р.	
И. П. Т. И. Ч. Е. В. А.	
Г. А. И. Ж. К. В.	
Г. А. К. О. И. К. В.	
М. А. Ч. С. Т. А.	
С. А. В. Е. Н. О. В.	
И. А. Р. Т. И. П.	
М-5	170
КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ	
КБ ГОССТРОЙПРОЕКТ	
АКВ 1	



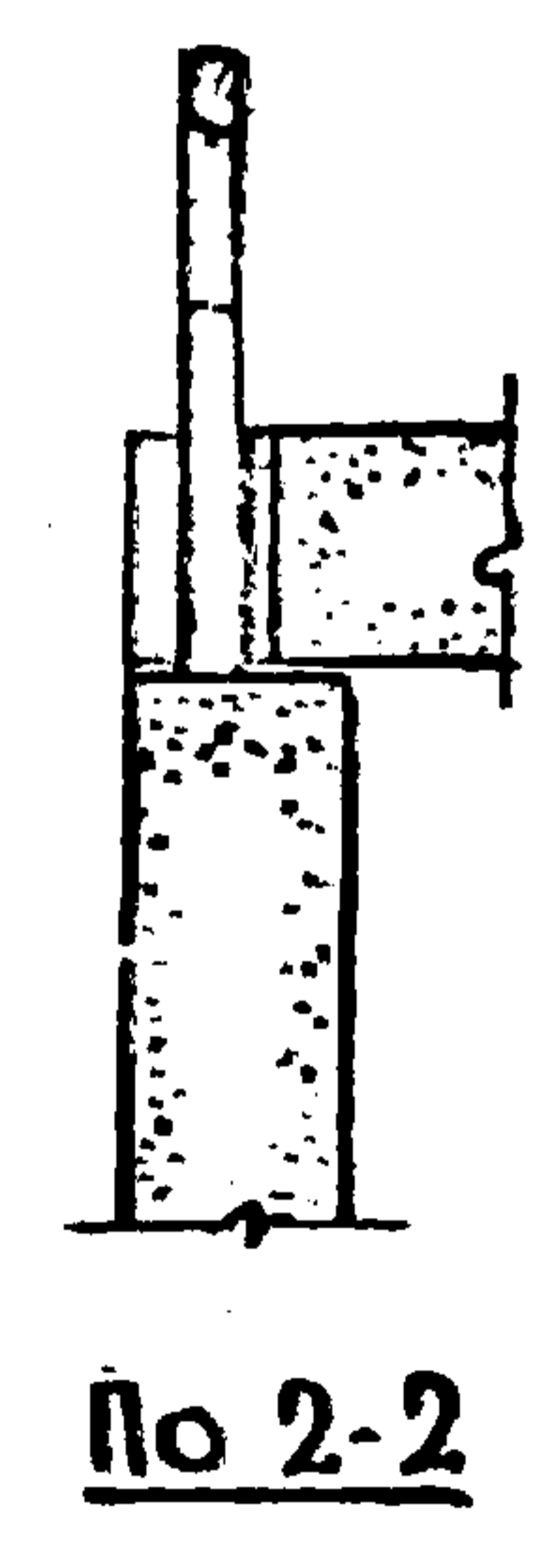
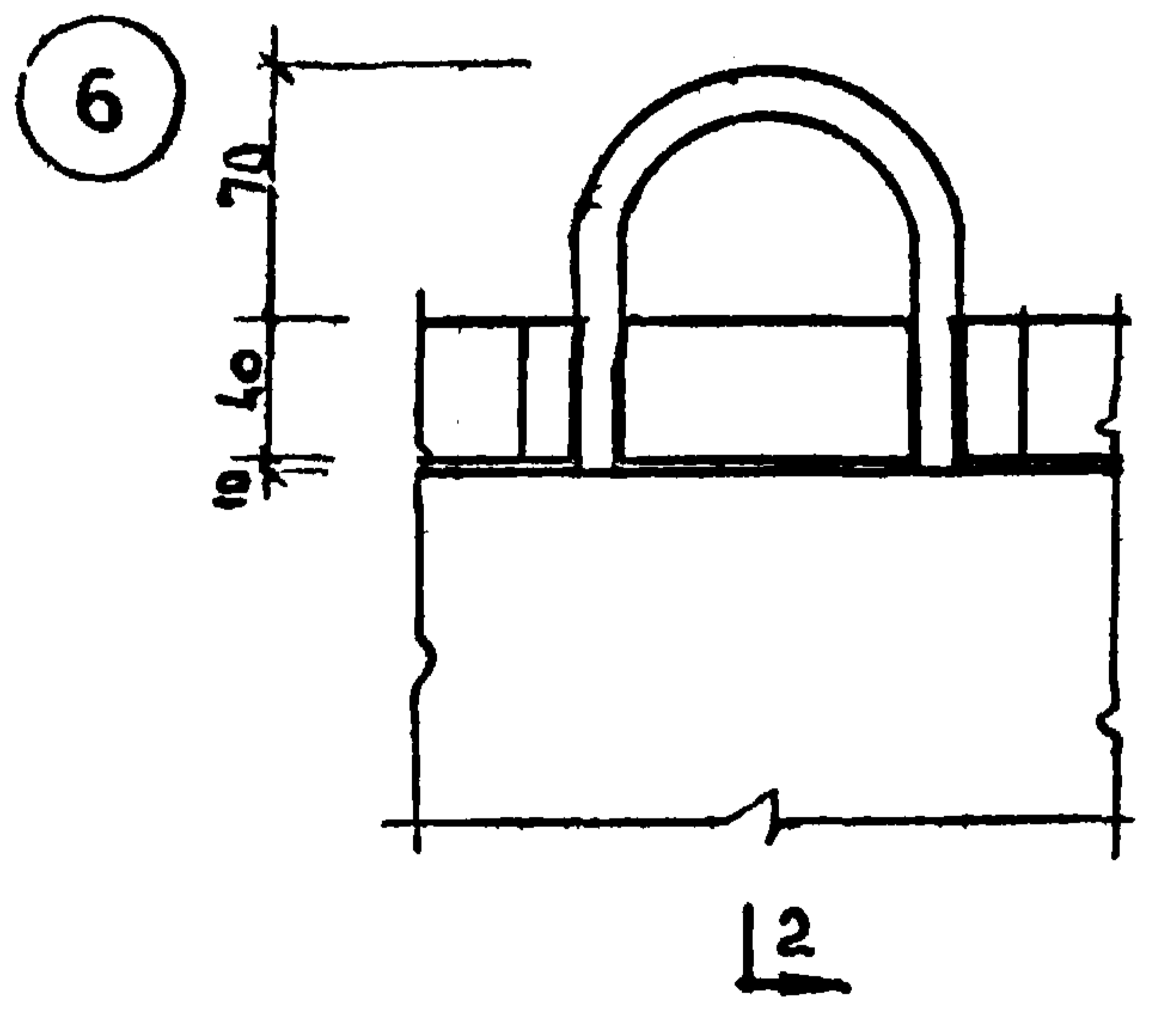
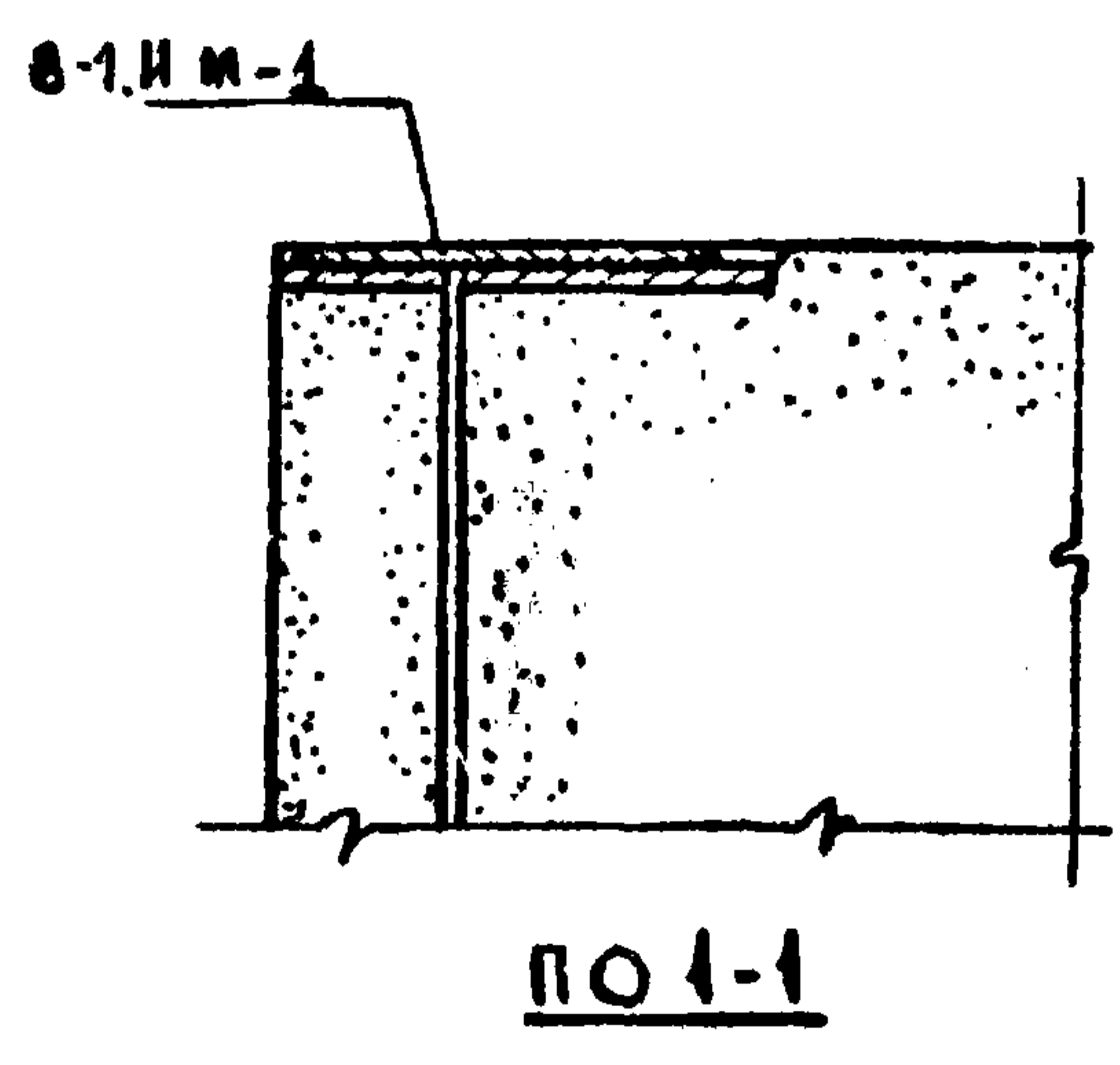
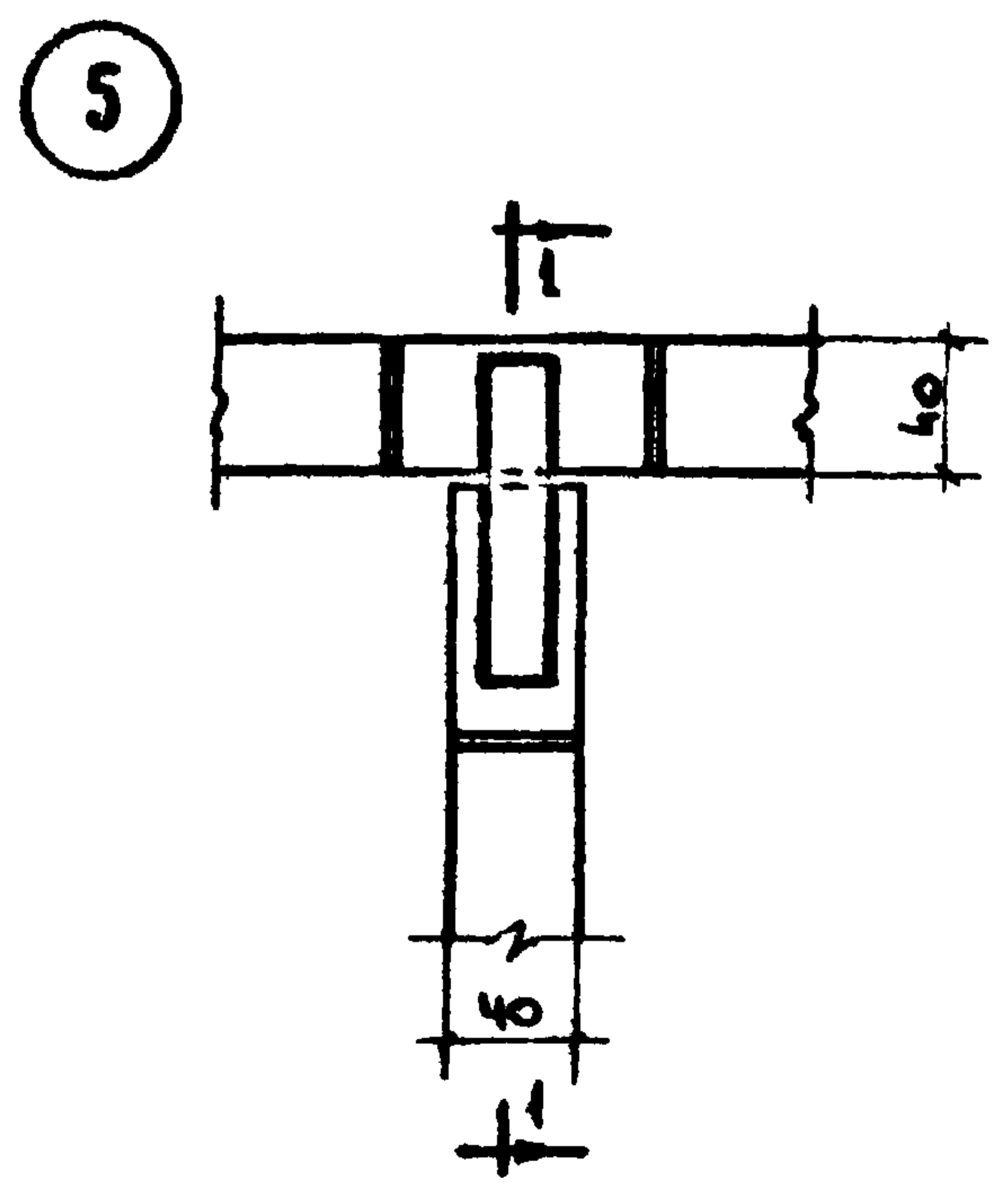
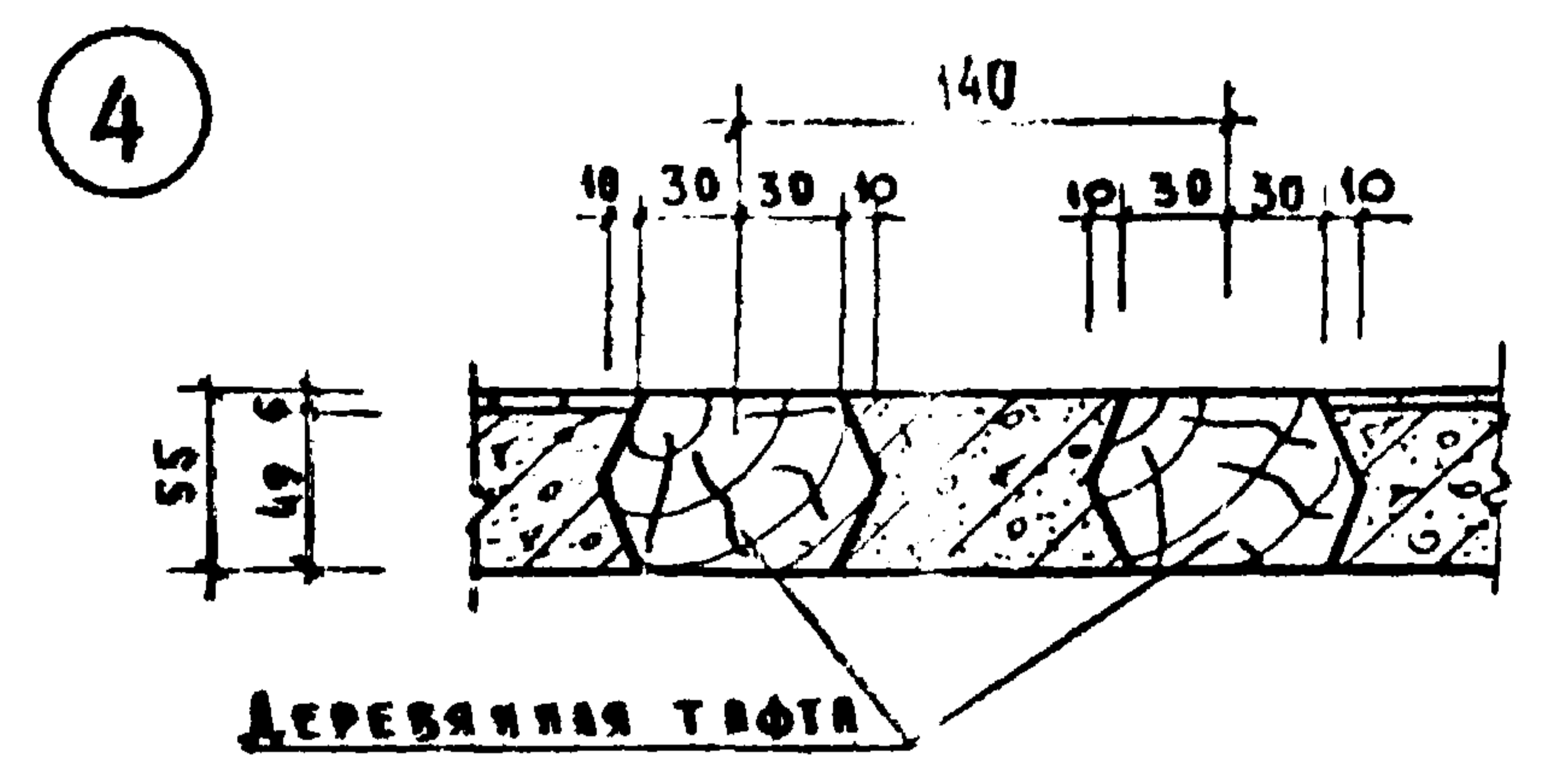
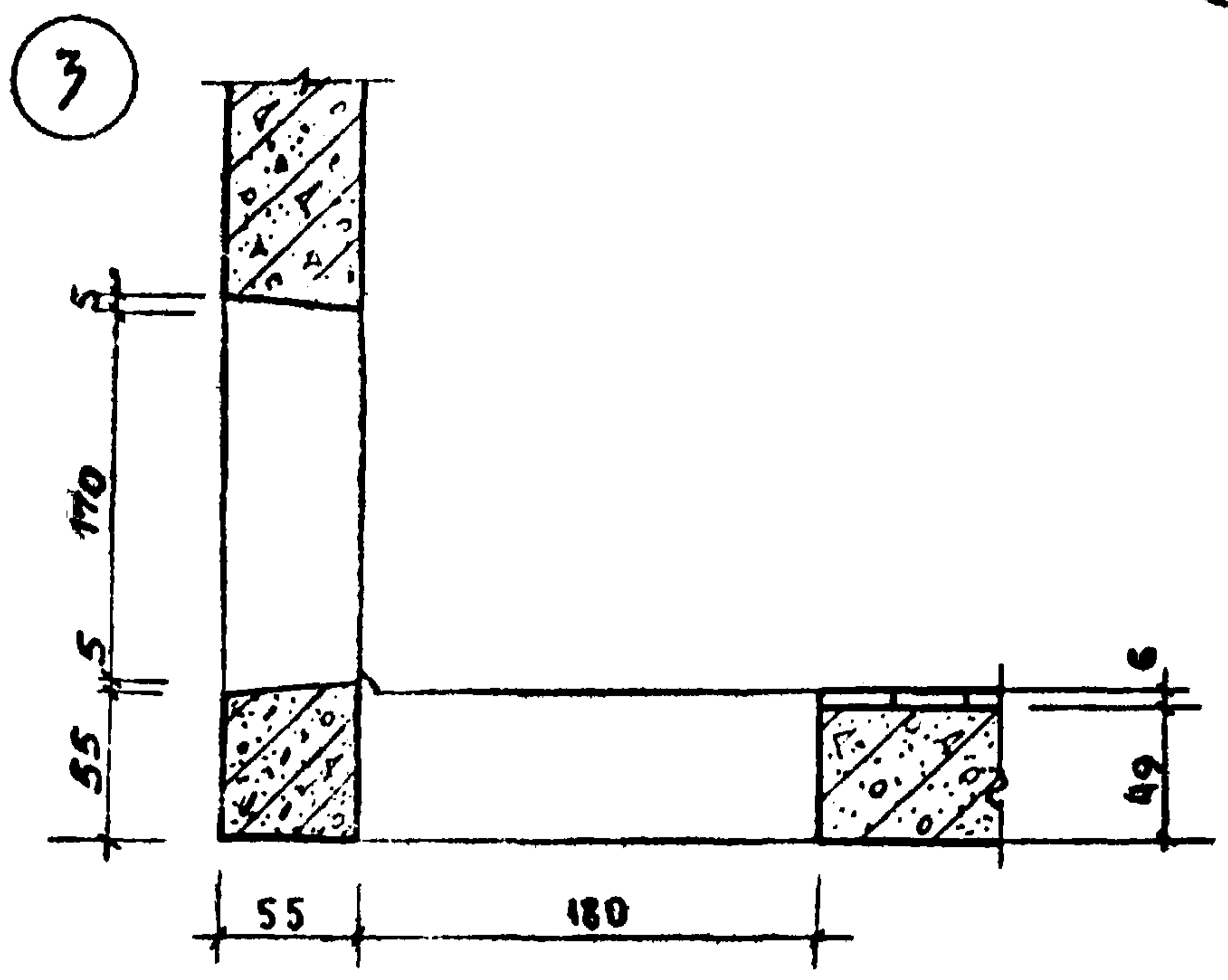
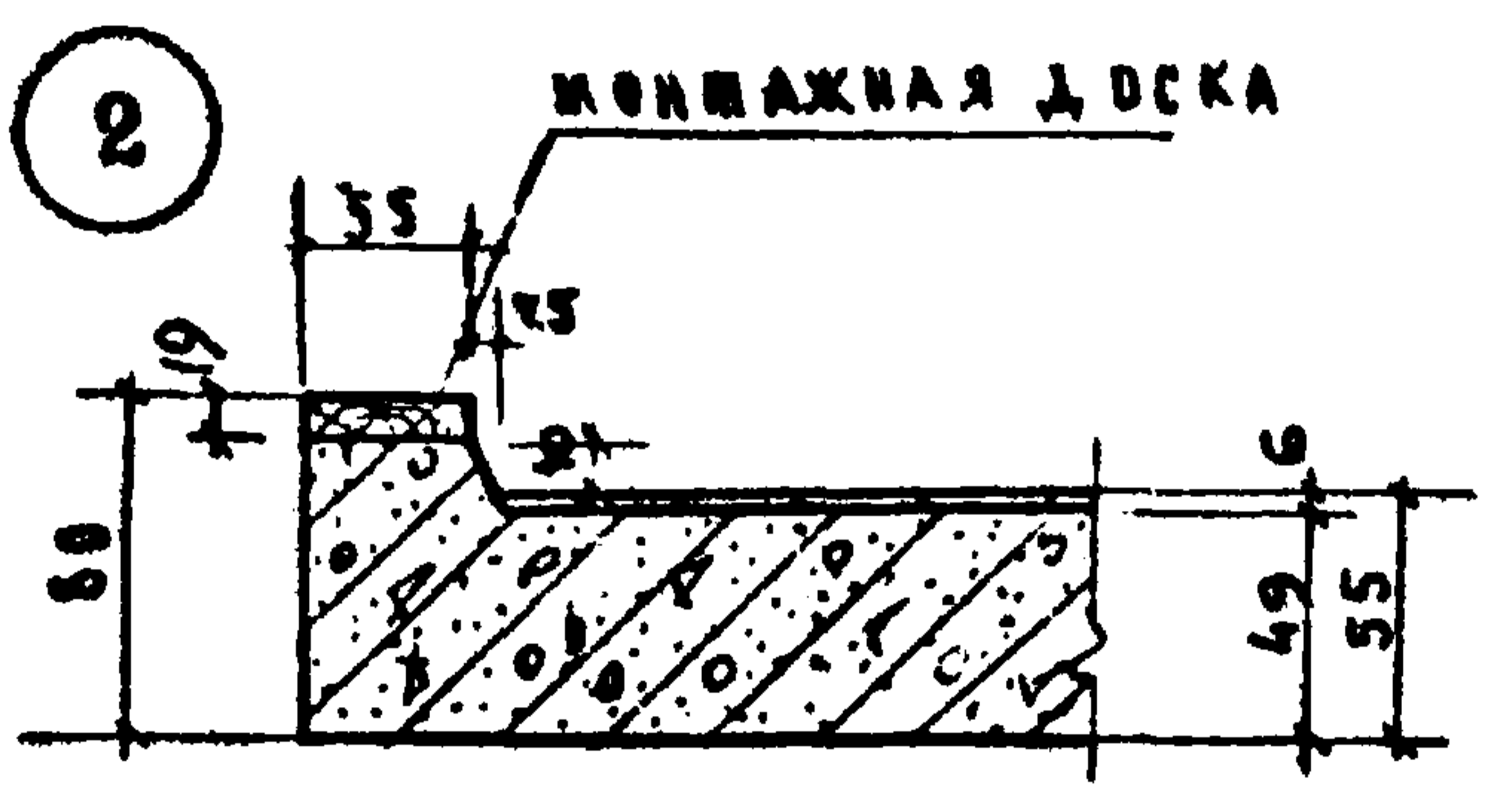
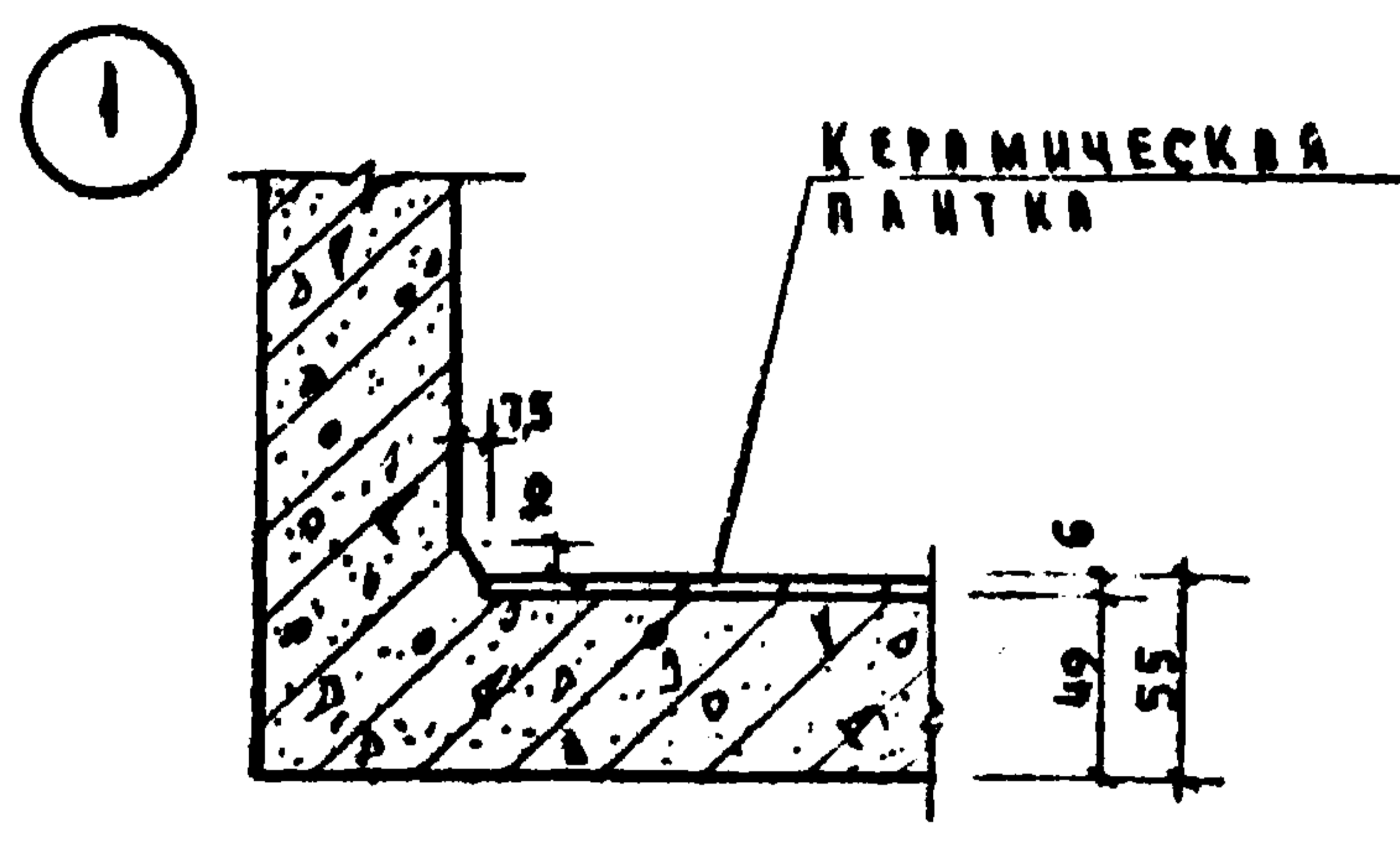
СПЕЦИФИКАЦИЯ			
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС
			МАРКИ
П-12.28	В-1.С-11	1	1.54
	В-1.3А-1	8	0.23
	В-1.3А-2	2	0.18
	В-1.Т-4	2	1.98
ИТОГО			
П-12.30	В-1.С-12	1	1.66
	В-1.3А-1	8	0.23
	В-1.3А-2	2	0.18
	В-1.Т-4	2	1.98
ИТОГО			

ХАРАКТЕРИСТИКИ	
НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
ВЕС	КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ
МАРКА БЕТОНА	-

ВЫБОРКА МЕ				
МАРКА	РЕЧ. МН.	БЛ	БАТ	Б
П-12.28	ДЛИНА	27.96	0.90	5
	ВЕС КР	1.54	0.20	3.
П-12.30	ДЛИНА	30.29	0.90	5.
	ВЕС КР	1.66	0.20	1.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПЕРЕГОРОДКА	П-12.28 (П-12.30)	С Е :
------	---------------------------------	-------------	-------------------	-------

КБ ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	А К 0 - 1	М - 66	СОГЛАСОВАНО
		1:25	
Г.А. ИИЖ. КБ Г.А. КОНСТ. КБ И.В.Ч. СТАСАР Г.А. КОП. ПР. Г.А. АРХ. ПР.	<i>Смирнов</i> <i>Смирнов</i> <i>Смирнов</i> <i>Смирнов</i> <i>Смирнов</i>	В. БОЛТИНСКИЙ	А.С. МИРЛОВА
		Я. ФЕЛЬДМАН	А. РУБИНСКАЯ
		Ю. КРАСНОВИЧОВ	А.С. МИРЛОВА
		И. ФАРИНСКИЙ	
		Г. ПАВЛЕНЦЕВ	
		НАЧ. СЕКТ. ИИЖ.	
		ПРОБЕРМА	



1970

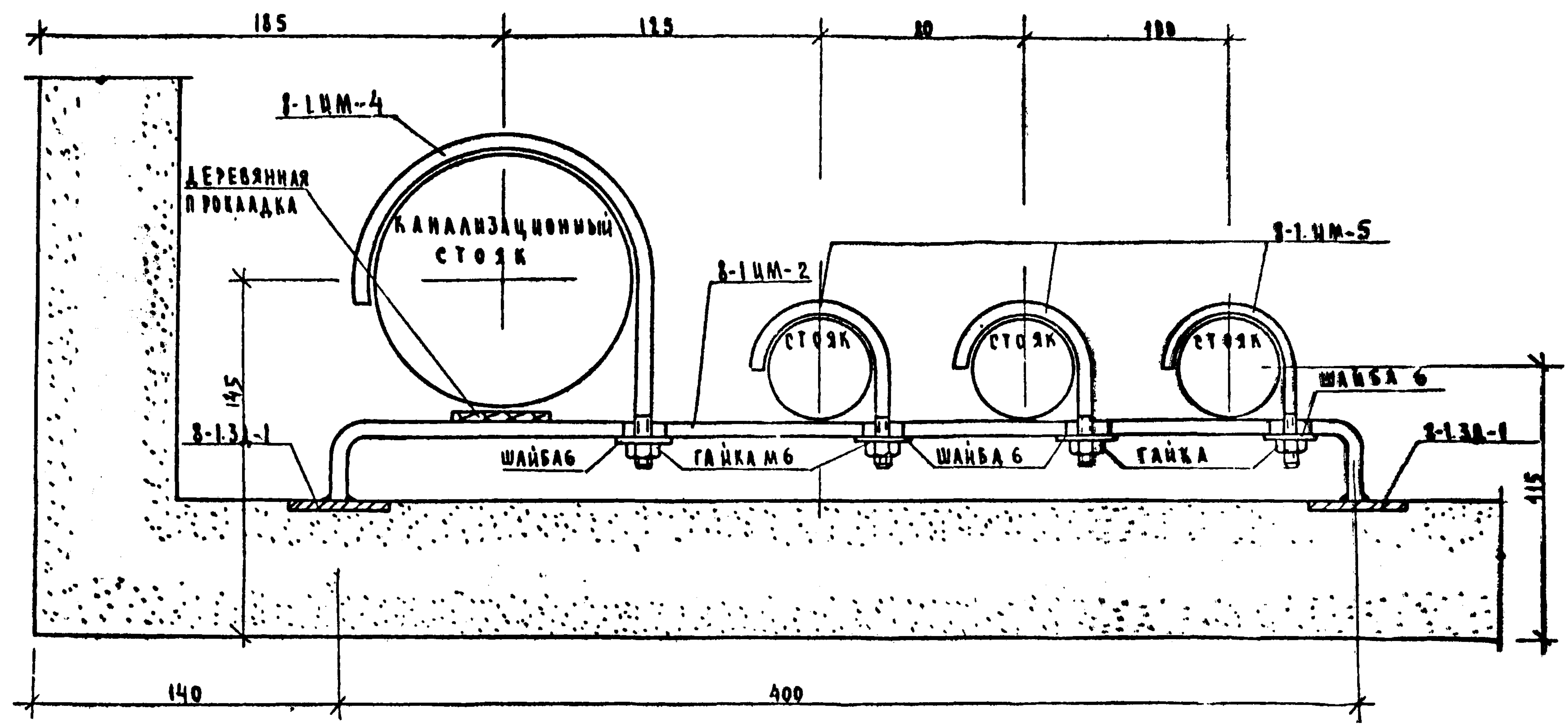
ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ.

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬЮ
РАЗВЕРНУТО

ЛНСТ
17



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКИ МЕТАЛ. ЭЛЕМЕНТ.	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ		ГОСТ	НМ ЛИСТА
		1 ШТУКА	ОБЩИЙ		
8-1.ЦМ-2	2	1.10	2.20	-	28
8-1.ЦМ-5	6	0.02	0.12	-	28
8-1.ЦМ-4	2	0.05	0.10	-	28
ШАЙБА 6	8	0.003	0.024	6958-65	-
ГАЙКА М6	8	0.003	0.024	5915-62	-
Итого		2,468			

СОГЛАСОВАНО
 В. КУЧЕРЯКОВ
 И.А. СПЕЦ. РАБ. 879

И.В. СЕК.
 С.Т. И.Н.Ж.
 ПРОБЕРКА

В. ВАСИЛИНСКИЙ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Ю. ПРАСНОВИЧ
 П. А. ФАНАСОВ
 Г. П. МЕНЦЕВА

Г.А. И.Н.Ж. К.Б.
 Г.А. К.ОН. К.Б.
 НАЧ. ОТ.А.
 Г.А. К.ОН. П.Р.
 Г.А. А.Р.Х. П.Р.

М-5
 1:20

КБ
 ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 РАБОТ ПО
 АКО-1

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ

КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В СОВМЕЩЕННОЙ-САНИТАРНОЙ

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ Ю
 РАЗДЕЛ ЮВ-1

ЛИСТ
 18

СОГЛАСОВАНО

А. Смирнова
А. Рубинская
А. Смирнова

НАЧ. РАБОТЫ
С. П. Рубинский

НАЧ. РАБОТЫ
С. П. Рубинский

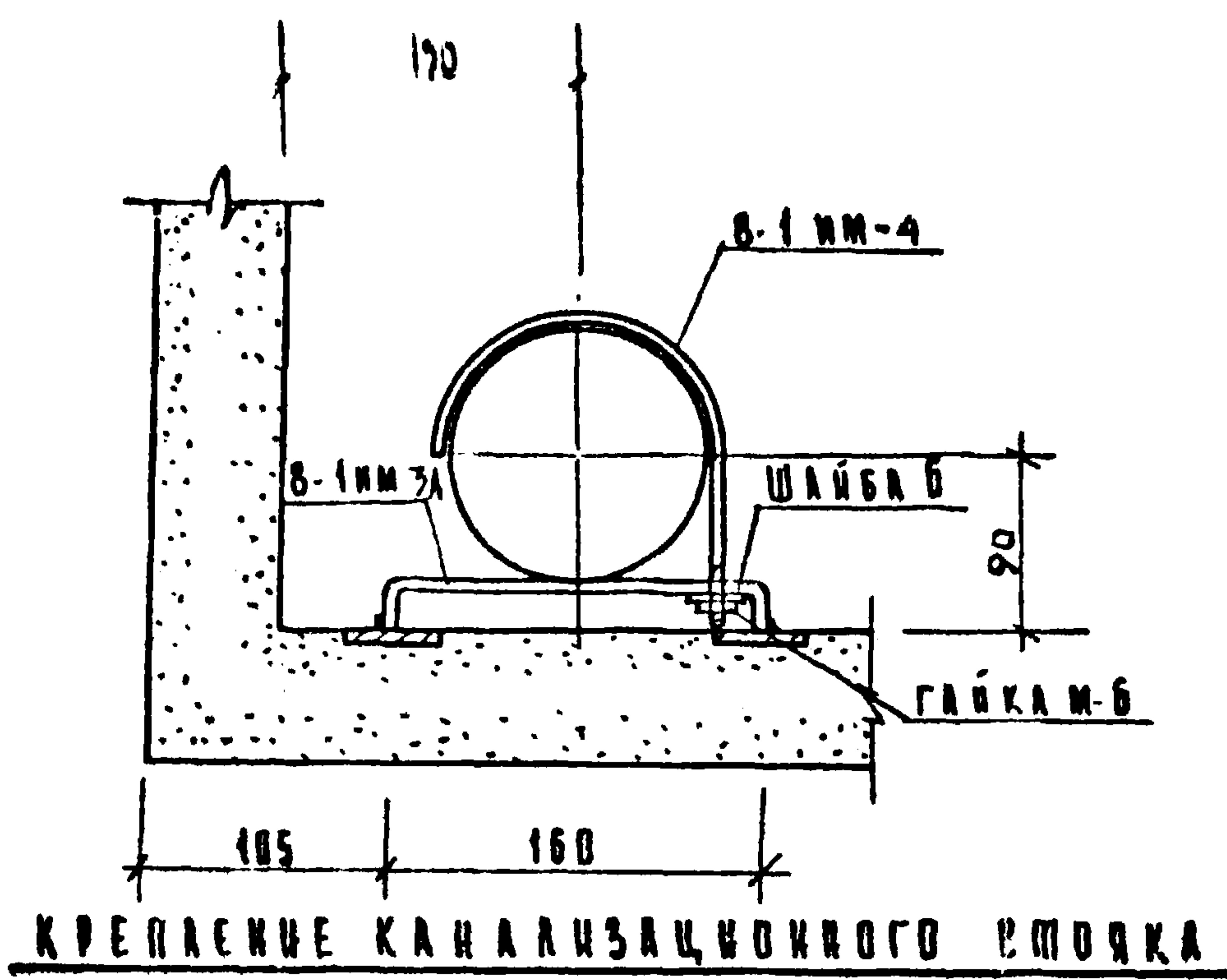
НАЧ. РАБОТЫ
С. П. Рубинский

НАЧ. РАБОТЫ
С. П. Рубинский

М-Б
1:25

УДПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНЫ
Госстрой РСФСР

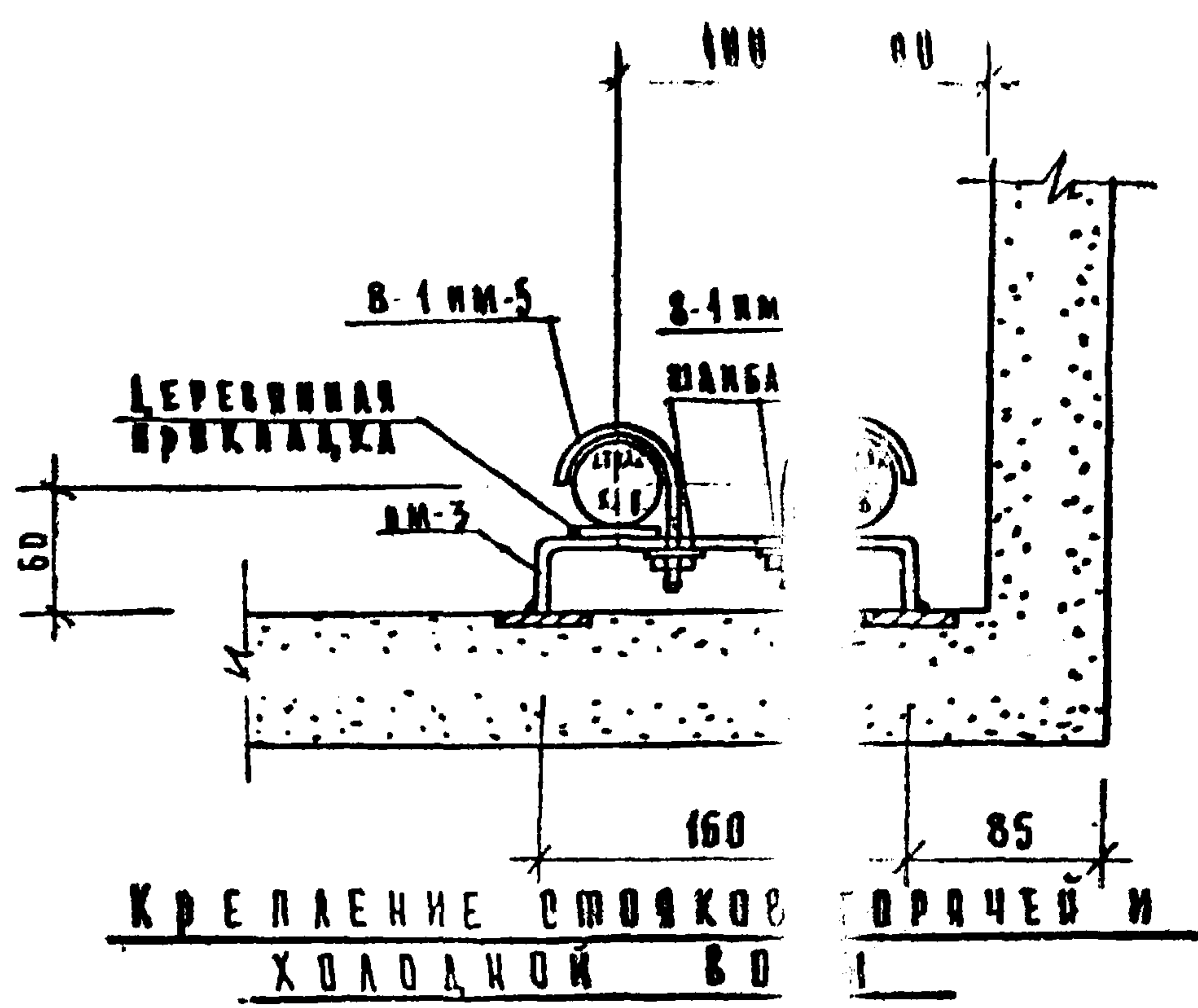
АКО-1



КРЕПЛЕНИЕ КАНАЛИЗАЦИОННОГО СТОЯКА

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

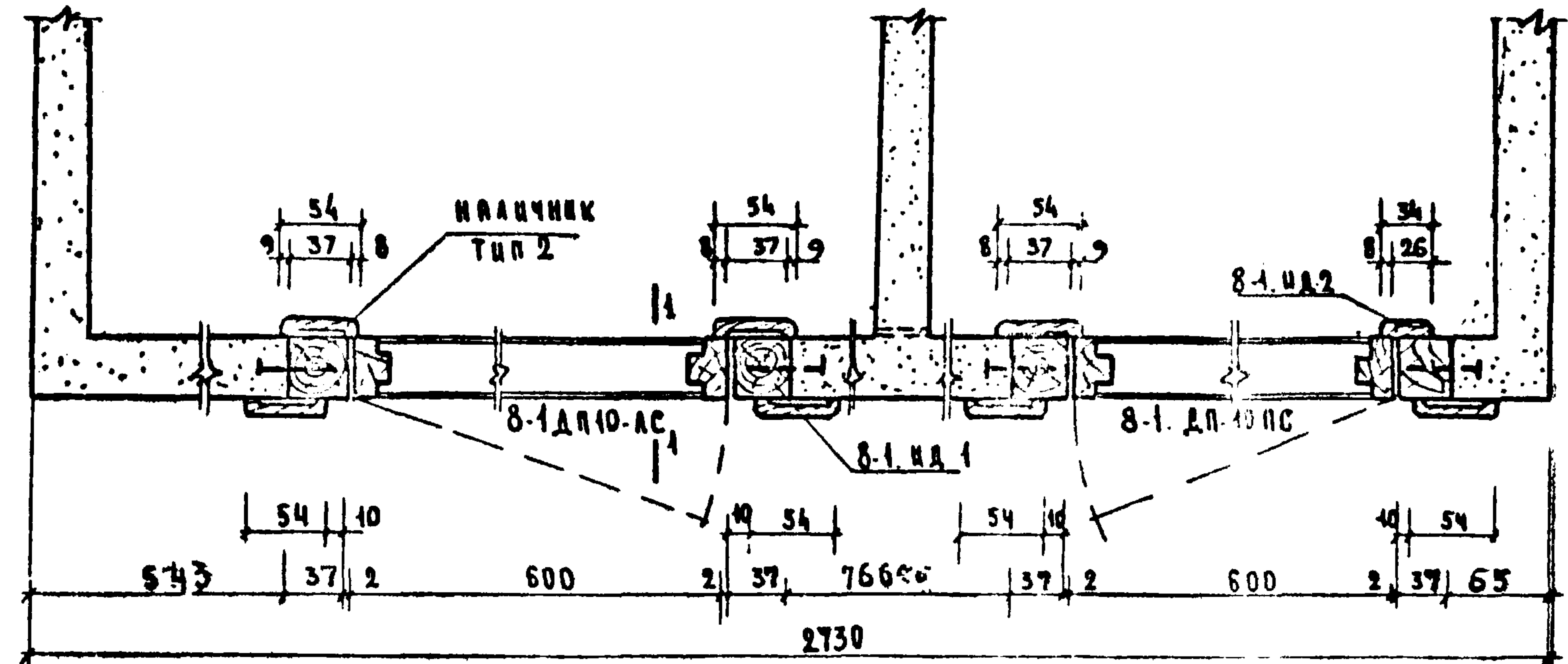
МАРКА ЭЛЕМЕНТ	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		ГОСТ	НМ ЛИСТОВ
		1 ШТ.	ОБЩИМ		
8-1мм-3	2	0.54	1.08	-	28
8-1мм-4	2	0.05	0.10	-	28
ШАЙБА 6	2	0.003	0.006	6958-65	-
ГАЙКА М-6	2	0.003	0.006	5915-62	-
Итого.		1,192			



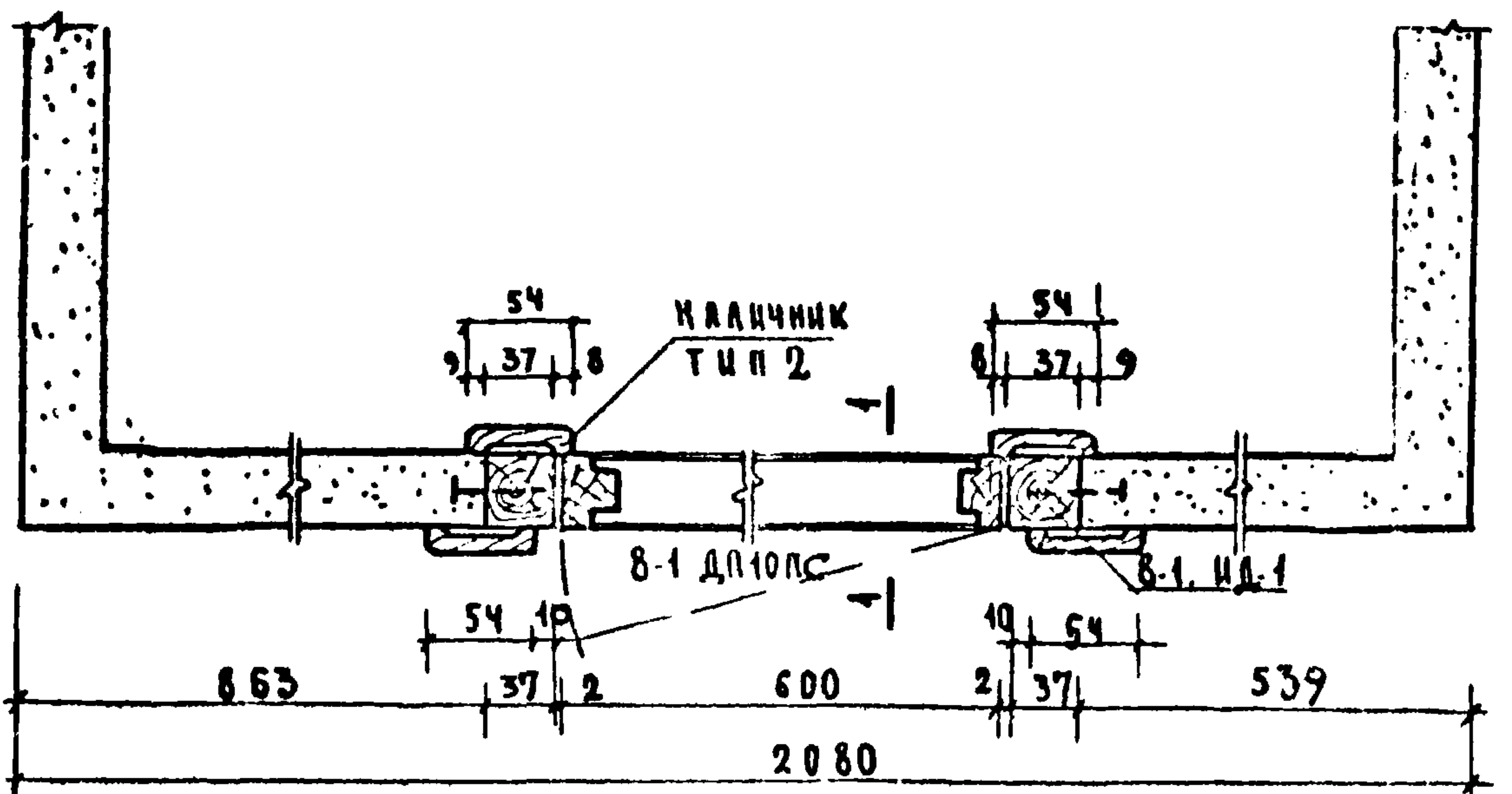
КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ ГОРЯЧЕЙ И ХОЛОДНОЙ ВО

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

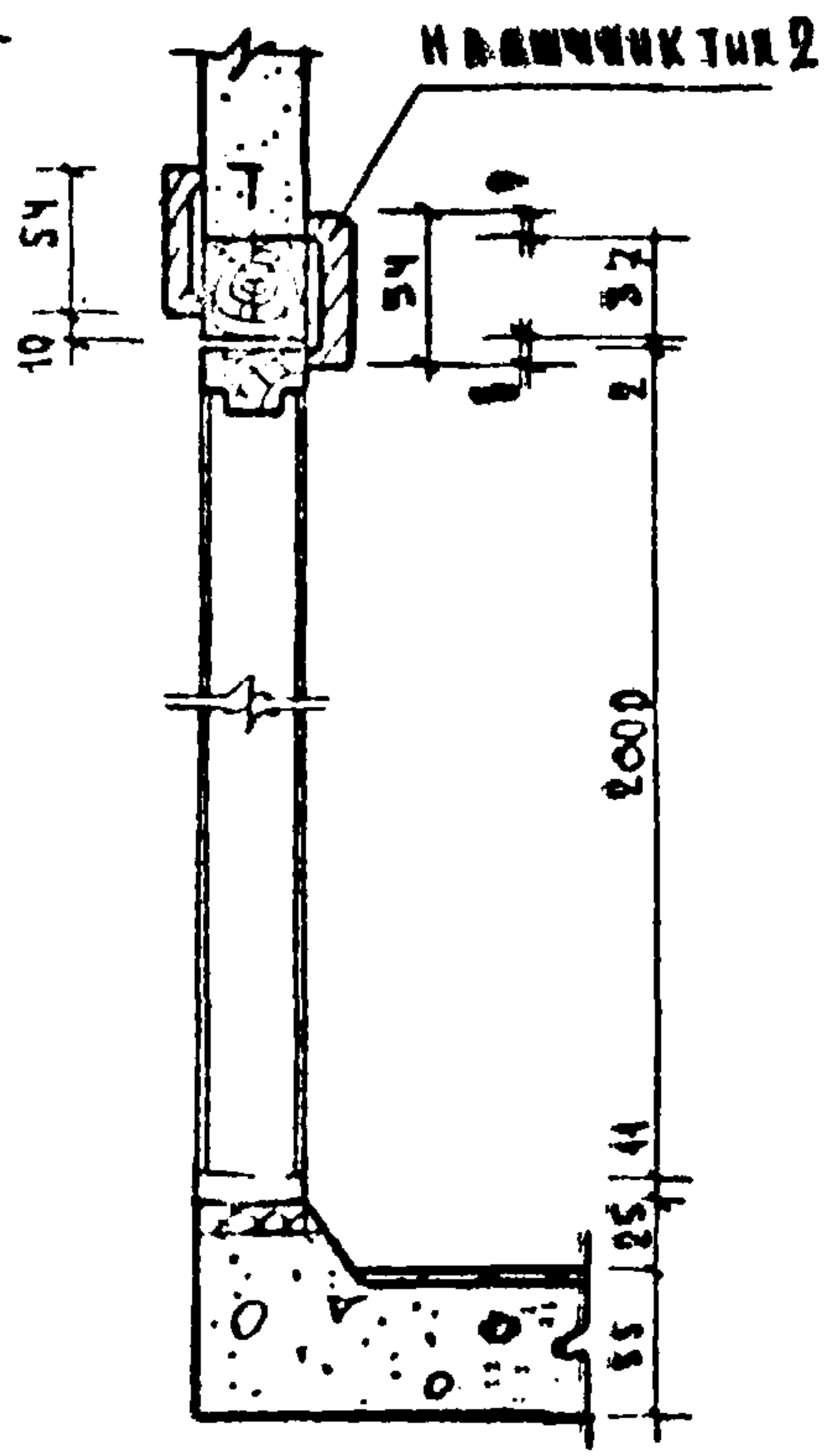
МАРКА ЭЛЕМЕНТ	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		ГОСТ	НМ ЛИСТОВ
		1 ШТ.	ОБЩИМ		
8-1мм-5	4	0.02	0.08		28
8-1мм-3	2	0.54	1.08		28
ШАЙБА 6	4	0.003	0.012	6958-65	55 -
ГАЙКА М-6	4	0.003	0.012	5915-62	62 -
Итого		1,184			



СК-28.28А (СК-28.30А) СК-28.28П (СК-28.30П)



СК-20.28А (СК-20.30А); СК-20.28П (СК-20.30П)



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ м ³	
			НА ЕД.	ВСЕГО
СК-28.28А	8-1 ДП-1	2 шт	0.0081	0.0162
СК-28.30А	8-1 ДП-2	2 06 п.м	0.0026	0.0012
СК-28.28П	8-1 ДП-10-АС	4 шт	0.0408	0.0408
СК-28.30П	8-1 ДП-10-АС	4 шт	0.0408	0.0408
	НАЛИЧНИК ТИП 2	42,4 п.м	0.0010	0.0194
		ИТОГО		0.1184
СК-20.28А	8-1 ДП-1	1 шт	0.0081	0.0081
СК-20.30А	8-1 ДП-2	1 шт	0.0408	0.0408
СК-20.28П	8-1 ДП-10-АС	1 шт	0.0408	0.0408
СК-20.30П	НАЛИЧНИК ТИП 2	9,70 п.м	0.0010	0.0097
		ИТОГО:		0.0586

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДВЕРНЫЕ ПРОФИЛИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ФОРМУ ОТДЕЛЕНИЯ БЕТОНИРОВАННОЙ КОРОБКИ ЧЕРЕЗ 250-300 мм ЗАБИТЬ ГВОЗДИ.
2. ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ КОРОБКИ ЧЕРЕЗ 250-300 мм ЗАБИТЬ ГВОЗДИ.
3. СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ГИГИЕНАСТЕ 21

ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	АКО-1	М-Б 1:20	ГА. ИНЖЕНЕР	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	А. С. СМЕРДОВА	СОГЛАСОВАНО
			ГА. КОНСТРУКТОР	И. ФЕЛЬДМАН	С.Т. ИНЖЕНЕР	А. РУБИНСКИЙ	
			НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КРАСНОВИЧ	ПРОВЕРИЛ	А. С. СМЕРДОВА	
			ГА. КОНСТРУКТОР	П. ФАЛКОВ			
			ГА. АРХ. ПР.	С. П. АНУЩЕВА			

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

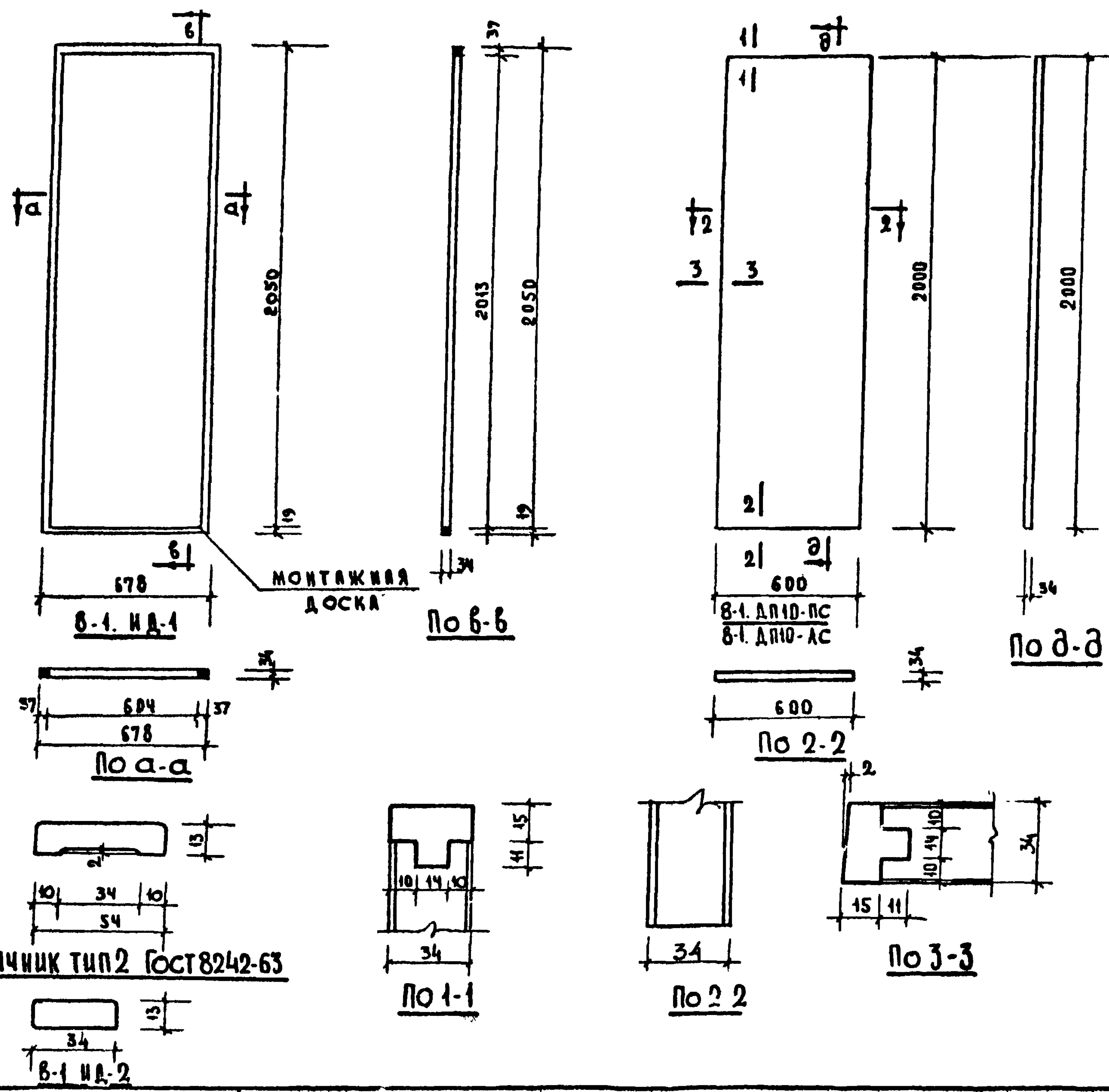
УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ.

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ Ю
РАЗВЕРЖИВАЧ

ЛИСТ
20

СОГЛАСОВАНО:		А.С. МИРНОВА	НАЧ. СЕКТОРА	В. БОЛТИНСКИЙ	ГЛАВ. ИНЖ. КБ	М-6 1:20	КОНСТРУКТОРУ ТОСТРОЯ РИФОР
		А. РУБИНСКАЯ	СТ. ИНЖЕНЕР	Я. ФЕЛЬДМАН	ГЛАВ. КОН. КБ		
		А.С. МИРНОВА	ПРОВЕРИЛА	В. КРАСНОЩЕКА	НАЧ. ОТДЕЛА	АКО-1	
				П. АФАНАСЬЕВ	ГЛАВ. КОН. ПР.		
				Е. ПЛАЧЕНЦЕВА	ГЛАВ. АРХ. ПР.		



МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	РАЗМЕРЫ ММ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕС. НА М ³	ОБЪЕМ РАБОТЫ НА М ²
8-1. ИД-1	ДВЕРНАЯ КОРЫМКА	БРУСКИ 40x40 МОНТ. ДОСКА 40x19	478 шт 068 шт	0.0076 0.0005	
8-1. ИД-2	НАЛИЧНИК	40x16	1 шт	0.0006	
—	НАЛИЧНИК ТИП 2	60x16	1 шт	0.0010	
8-1. ДПЮ-ПС 8-1. ДПЮ-АС	ДВЕРНОЕ ПОЛОТНО	—	12 м ²	0.0408	240

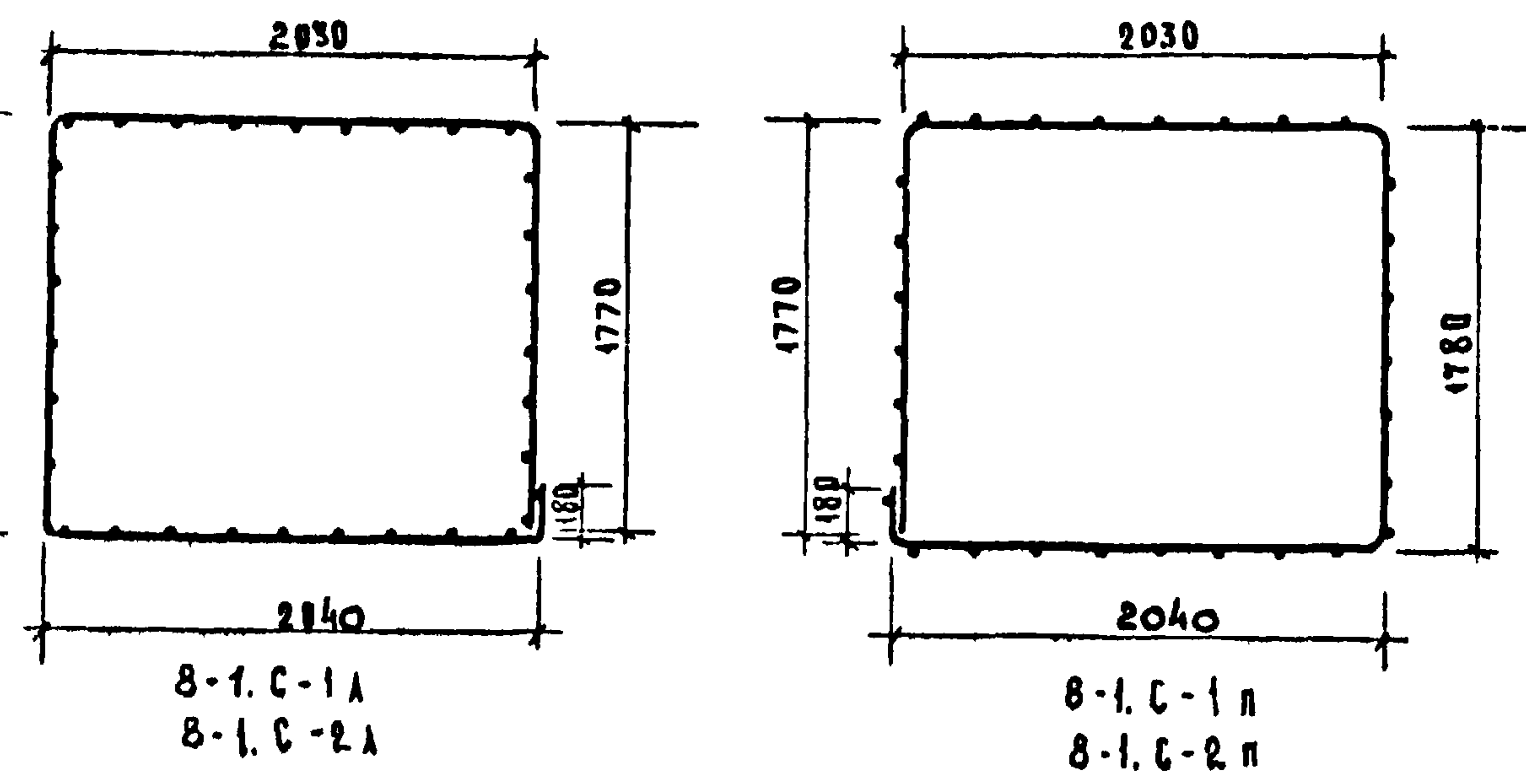
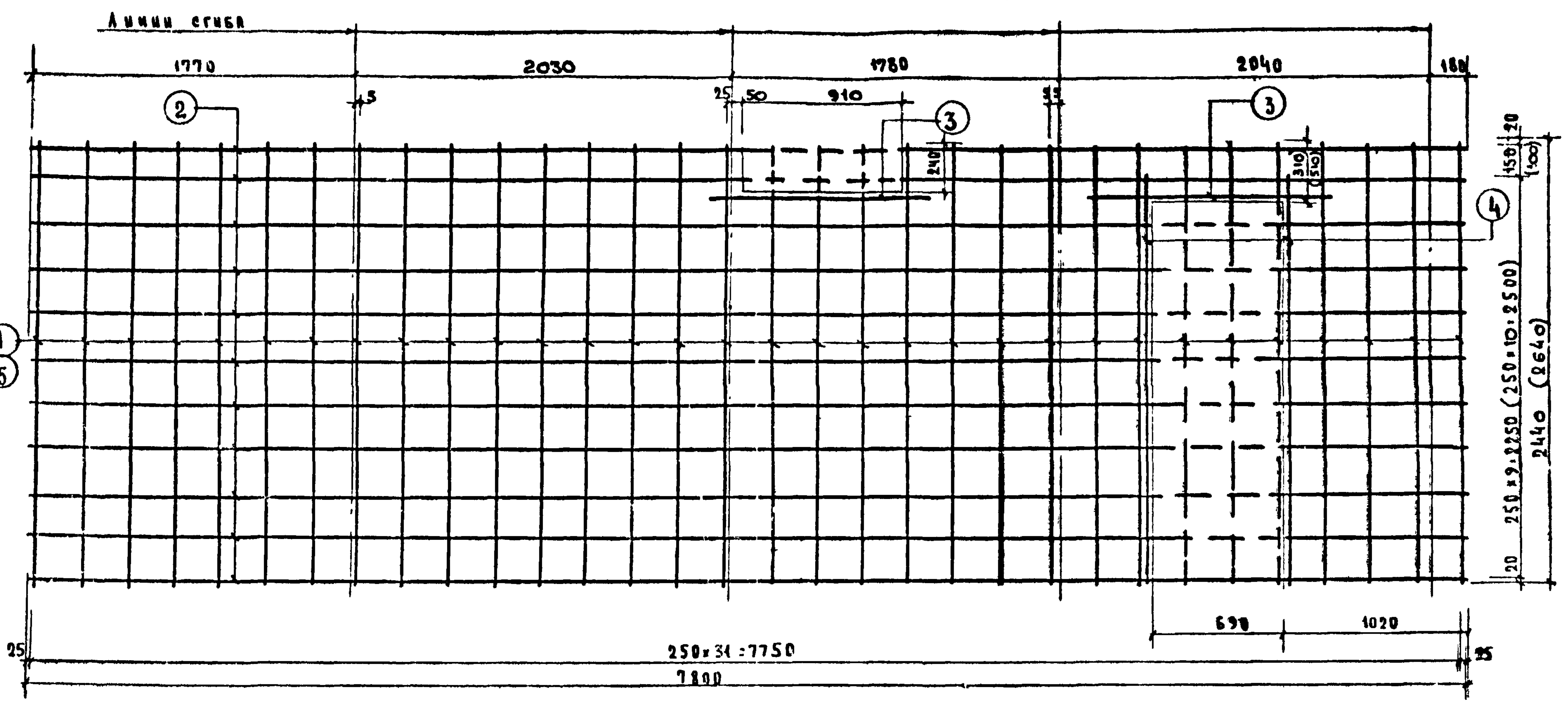
НАИМЕНОВАНИЕ	ГОСТ	ОБОЗНАЧ. ПО ГОСТ'У	К-ВО НА 1 ПОЛОТНО
ПЕТА И ДВЕРНЫЕ ПОЛУШАРНИКОВЫЕ (ЛЕВЫЕ ИЛИ ПРАВЫЕ)	5088-56	А-180	2
РУЧКИ ФАКЕЛЫЕ Г-ОБРАЗНЫЕ НА КВАДРАТЕ С КЛЮЧЕВИНОЙ	5087-56	А-90	1
ЗАВЕРТКИ ДВЕРНЫЕ	5090-56	ИМ	1

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. ДВЕРНОЕ ПОЛОТНО ИЗГОТОВИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 6629-64 ИЗ ЩИТОВ СО СПЛОШНЫМ ЗАПОЛНЕНИЕМ ДЕРЕВЯНЫМИ РЕЙКАМИ.
2. РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ЧЕРНОВЫМ ЗАГОТОВКАМ.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. 8-1. ИД-1; 8-1. ИД-2; 8-1. ДПЮ-ПС; 8-1. ДПЮ-АС; НАЛИЧНИК 2.	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛ 108-1	ЛИСТ 21
------	---------------------------------	---	----------	---------------------	---------

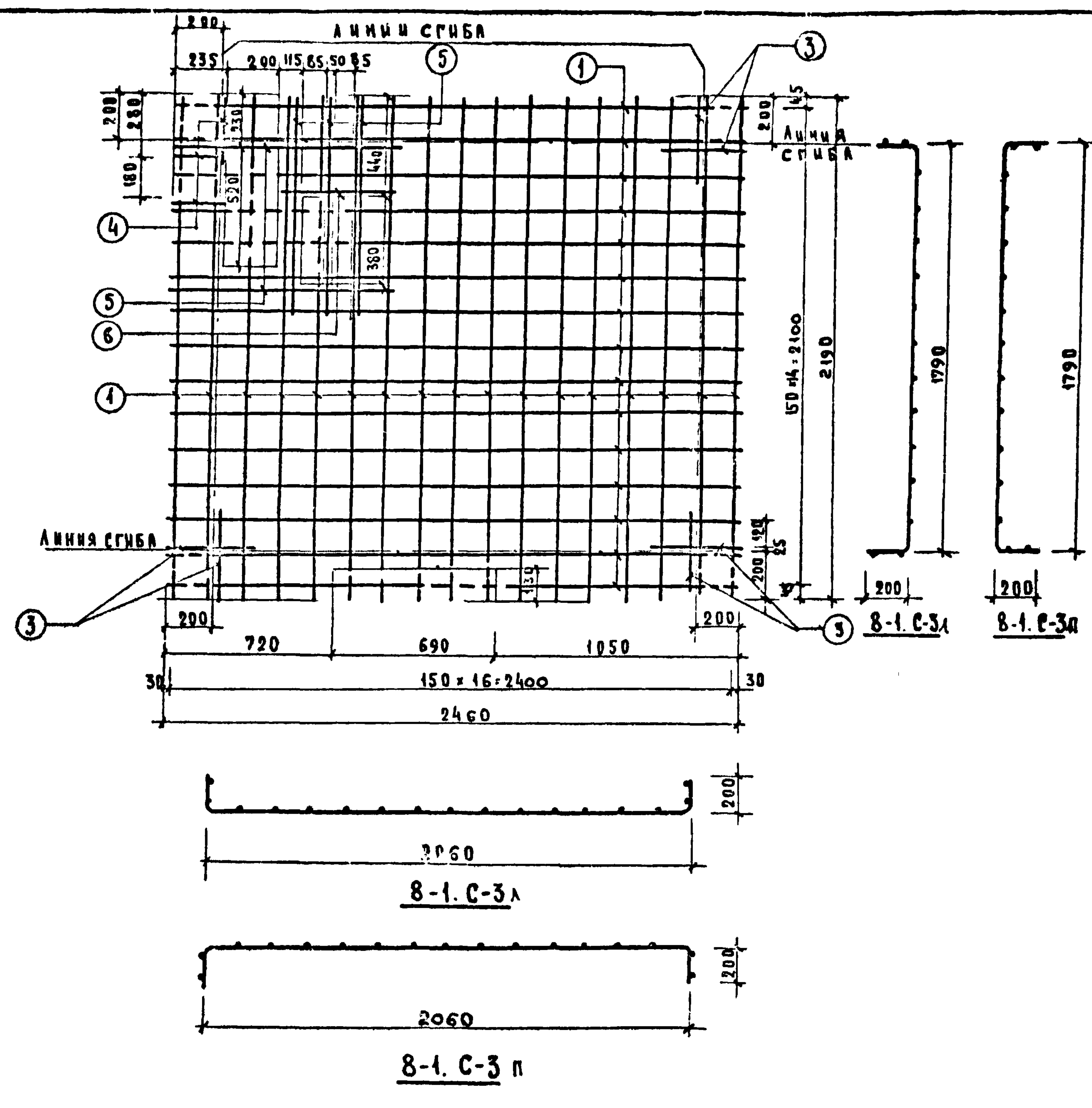
СОГЛАСОВАНО:
 А. Смирнова
 А. Рубинская
 А. Смирнова
 НАЧ. ВЕК. А. Смирнова
 С. Т. ИЖЕН.
 ПРОВЕРИЛА
 В. БОЛТИНСКИЙ
 В. ФЕЛЬДМАН
 Ю. КРАСНОГОЛОВ
 Л. АФАНАСЬЕВ
 С. ПАЧЕНЦЕВА
 ГА. И. ИЖ. КБ
 ГА. КОНСТР.
 И. АЧ. ОТДЕЛ
 ГА. КОМ. ПР.
 ГА. АРХ. ПР.
 М-5
 1:20
 АКД-1



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 2. СТЕРЖНИ, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, СРЕЗАТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ, ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ
 3. СЕТКИ ОГРАНИЧАЮТСЯ НАПРАВЛЕНИЕМ СГИБА

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	№ ПОЗ	Φ мм	е мм	h шт	hл м	ВЕС КГ	
						ПОЗ	ВСЕГО
8-1.C-1a 8-1.C-1a	1	38I	2440	32	78.08	4.29	1С61
	2	38I	7800	11	85.80	4.72	
	3	6AI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6AI	2300	2	4.60	1.04	
8-1.C-2п 8-1.C-2a	2	38I	7800	12	93.60	5.42	H57
	3	6AI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6AI	2300	2	4.60	1.02	
5	38I	2640	32	84.48	4.65		

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ Инструментарий	А КО-1	М-6 1:20	ГЛАВ. ИНЖ. КБ	В. БОЛТИНСКИЙ	Н. Ч. С. Е. К. Т.	А. С. МИРКОВА	СОГЛАСОВАНО
			ГЛАВ. КОН. КБ	Я. ФЕЛЬДМАН	С. Т. И. Ж. Е. Н.	А. П. ДУЖИЦКАЯ	
			Н. Ч. ОТДЕЛ	Ю. КРАСНОВИЧ	ПРОВЕРКА	А. С. МИРКОВА	
			ГЛАВ. КОНСТ. ПР.	П. Ф. НАСЬЕВ			
			ГЛАВ. АРХ. ПР.	П. А. ЧЕХЦЕВА			

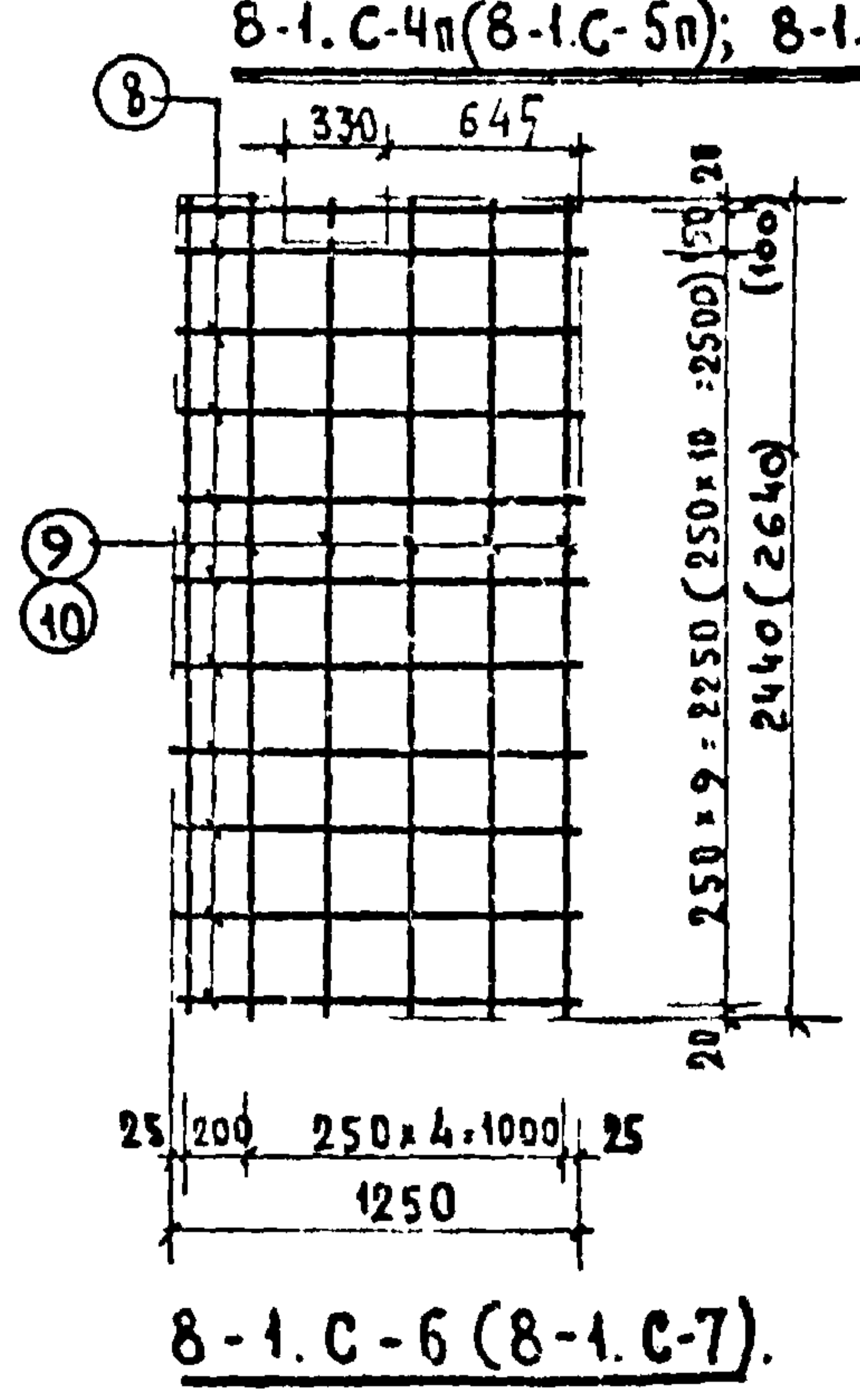
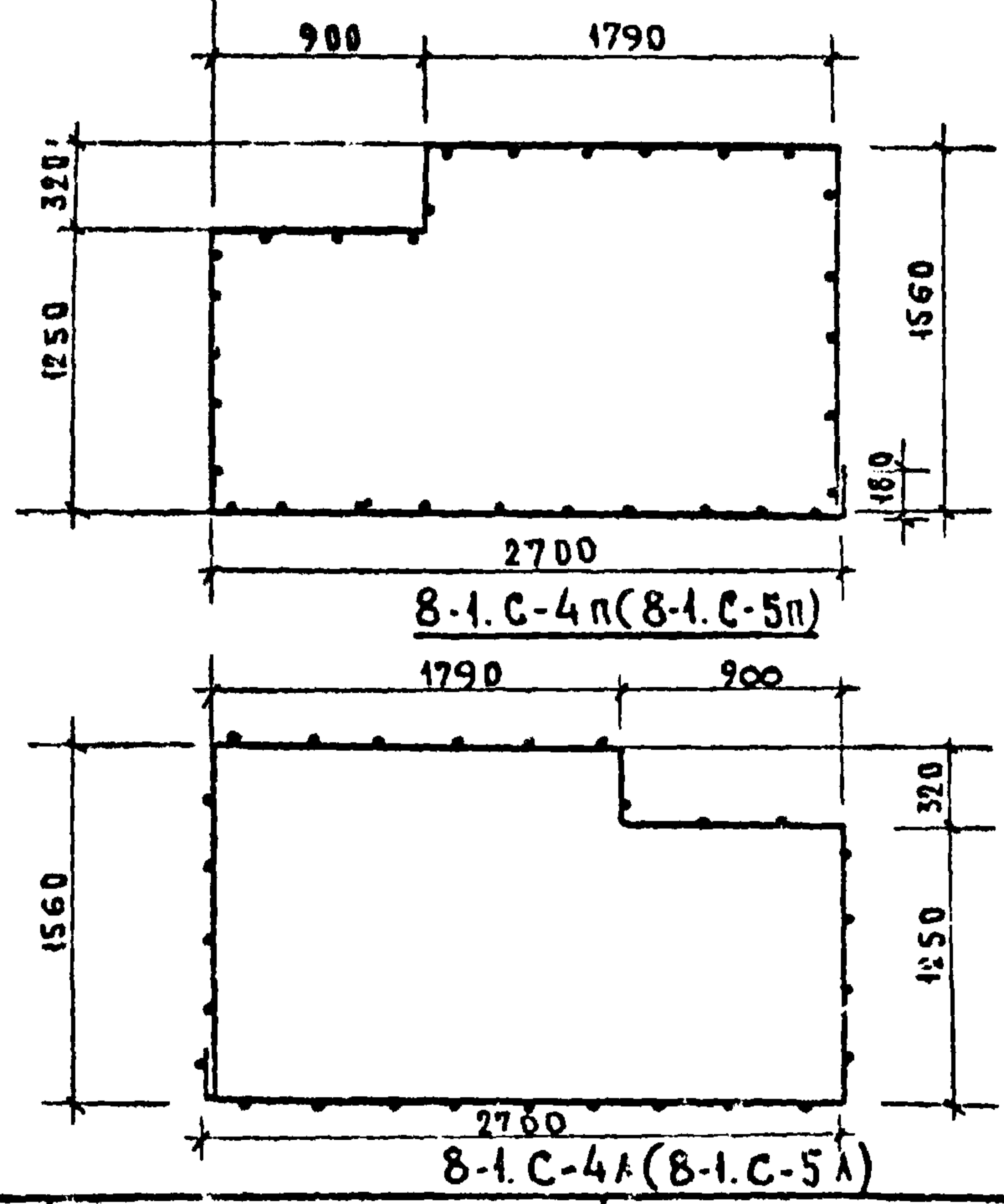
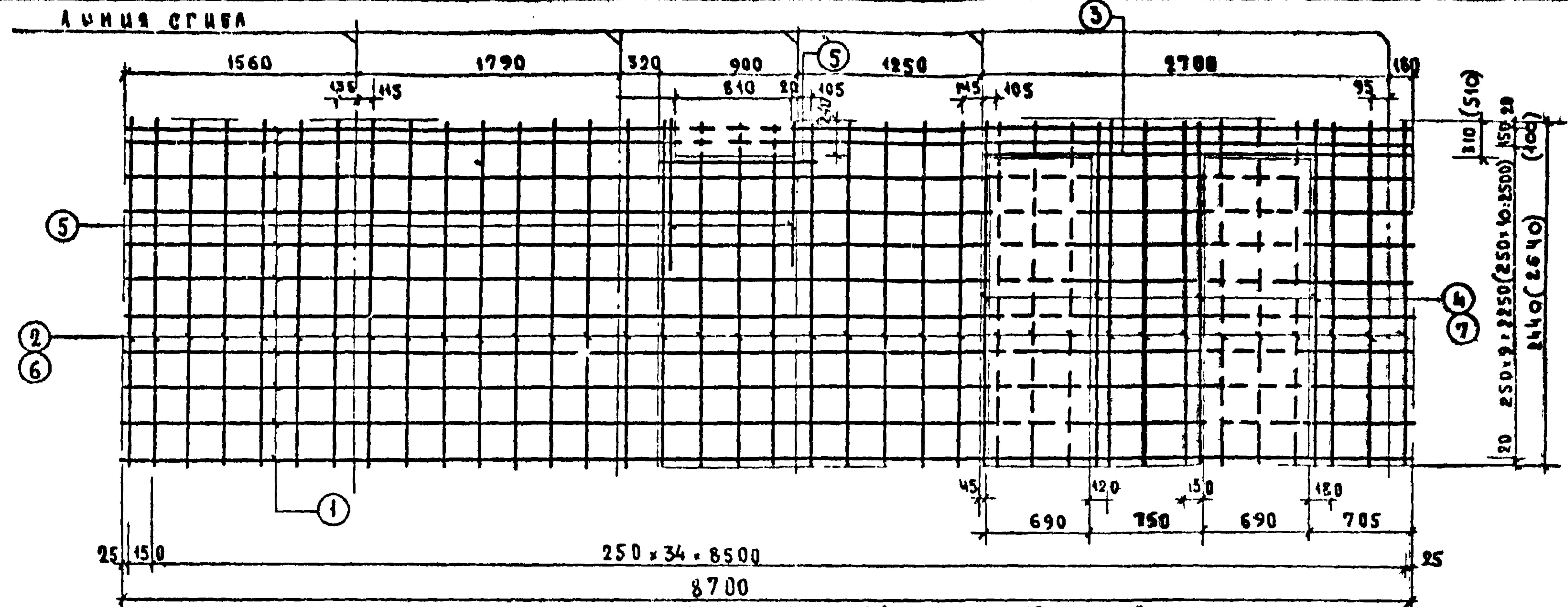


МАРКА	ММ НОЗ	Ф ММ	С ММ	Н ШТ.	В М	ВЕС КГ	
						НОЗ	ВСЕГО
8-1. С-3П	1	481	2460	15	36.90	3.65	8.48
	2	481	2490	17	37.23	3.69	
	3	481	400	6	2.40	0.24	
8-1. С-3Л	4	481	235	3	0.705	0.07	
	5	481	960	5	4.80	0.48	
	6	481	500	1	0.5	0.05	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ.
2. СЕРЖИИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ДУНКТИВОМ, СРЕЗАТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СЕРЖИИИ.
3. СЕТКИ 8-1. С-3П, 8-1. С-3Л ОТЛИЧАЮТСЯ НАПРАВЛЕНИЕМ СГИБА.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1. С-3П; 8-1. С-3Л.	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10 РАЗРАБОТКА 10.8-1	Л ИСТ 23
------	----------------------------------	-------------------------------------	----------	-------------------------------	-------------



МАРКА	№ ПОЗ.	Φ мм	е мм	шт	дс м.	ВЕС кг.	
						ПОЗ	МАРКА
8-1.C-4л	1	38I	8700	11	95.7	7.26	13.58
	2	38I	2440	36	87.84	4.83	
	3	6AT	2880	1	2.88	0.64	
8-1.C-4п	4	6AT	2440	4	9.76	2.17	
	5	6AT	1020	3	3.06	0.68	
8-1.C-5л	1	38I	8700	12	104.4	5.74	14.63
	6	38I	2640	36	95.04	5.23	
8-1.C-5п	3	6AT	2880	1	2.88	0.64	
	5	6AT	1020	3	3.06	0.68	
	7	6AT	2640	4	10.56	2.34	
8-1.C-6	8	38I	1250	11	13.75	0.76	1.57
	9	38I	2440	6	14.64	0.81	
8-1.C-7	8	38I	1250	12	15.00	0.83	1.70
	10	38I	2640	6	15.84	0.87	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. При изготовлении сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни сетки, показанные пунктиром, срезать после приварки дождан-лязных стержней.

СОГЛАСОВАНО:

А. Смирнова
А. Рубинская
А. Смирнова

Н.Ч. СЕКТ
С.Т. ИЖЕН
ПРОВЕРКА

ВЛАДИМИРСКИЙ
Я. ФЕЛЬДМАН
Ю. КРАСНОВИЧ
П. АФАНАСЬЕВ
Г. П. ВЕЩЕВА

ГЛА. ИНЖ. КБ
ГЛА. КОНС. КБ
Н.Ч. СТАДИ
ГЛА. КОНС. ПР.
ГЛА. АРХ. ПР.

М-Б
1:40

АКД-1

1970

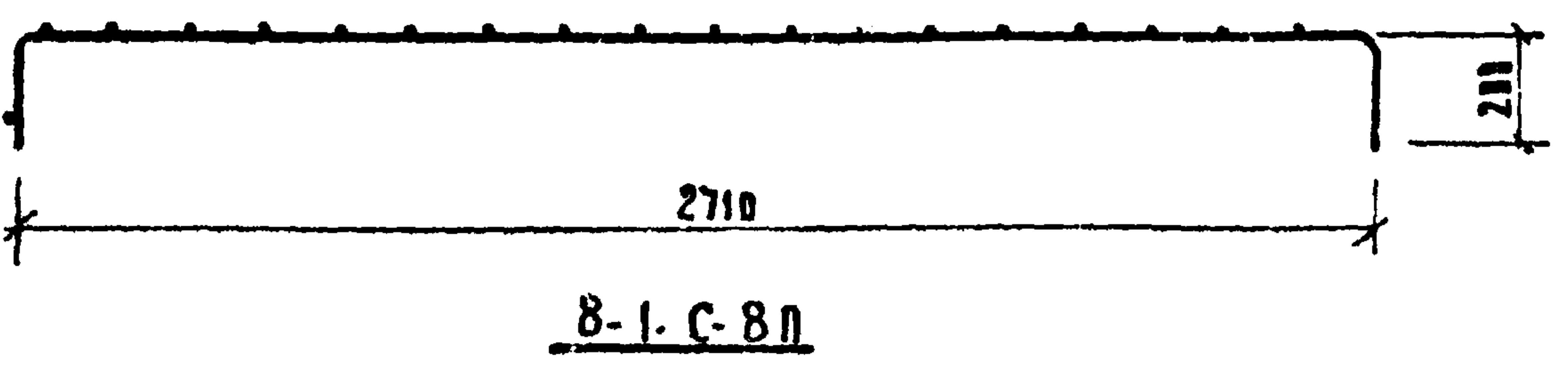
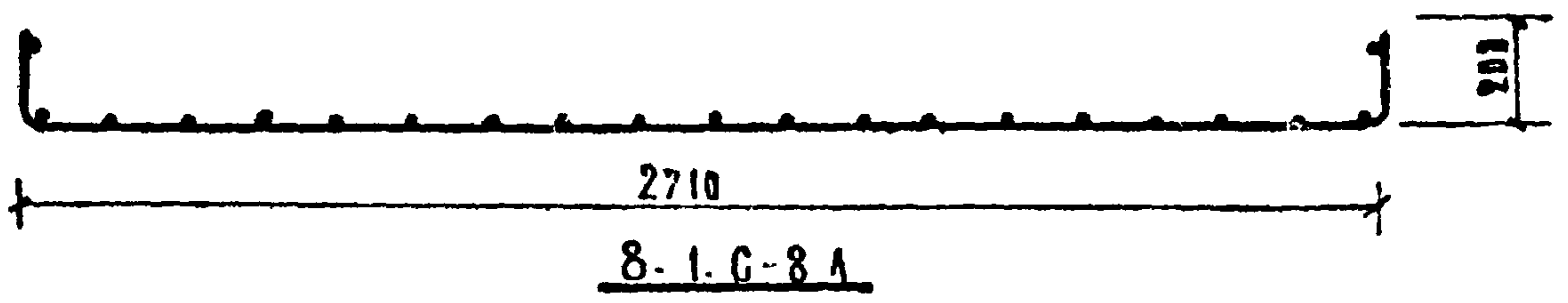
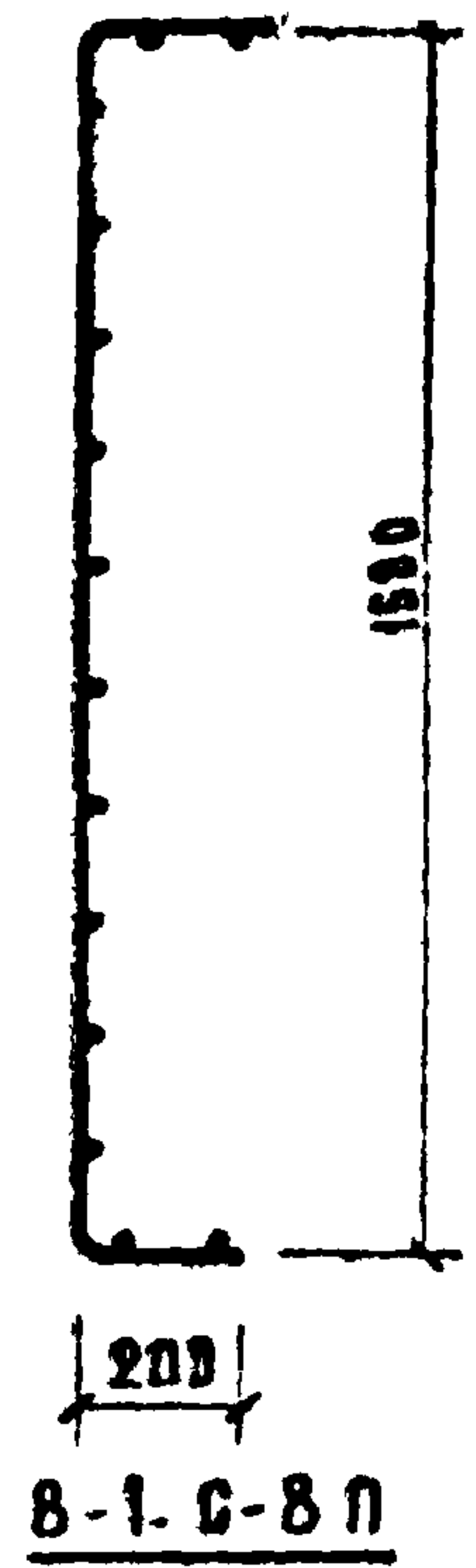
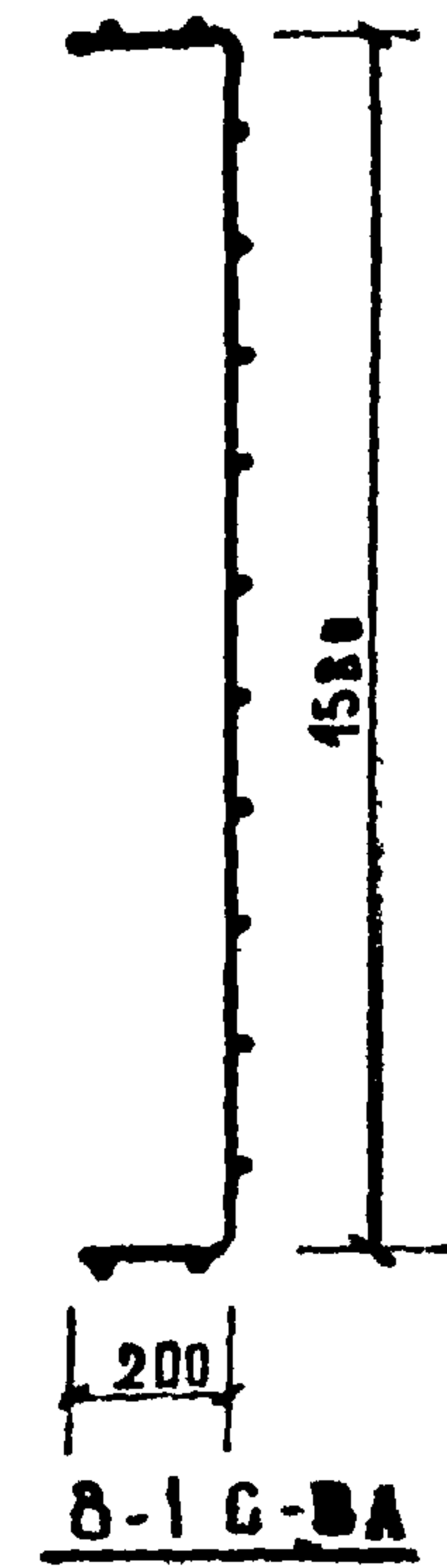
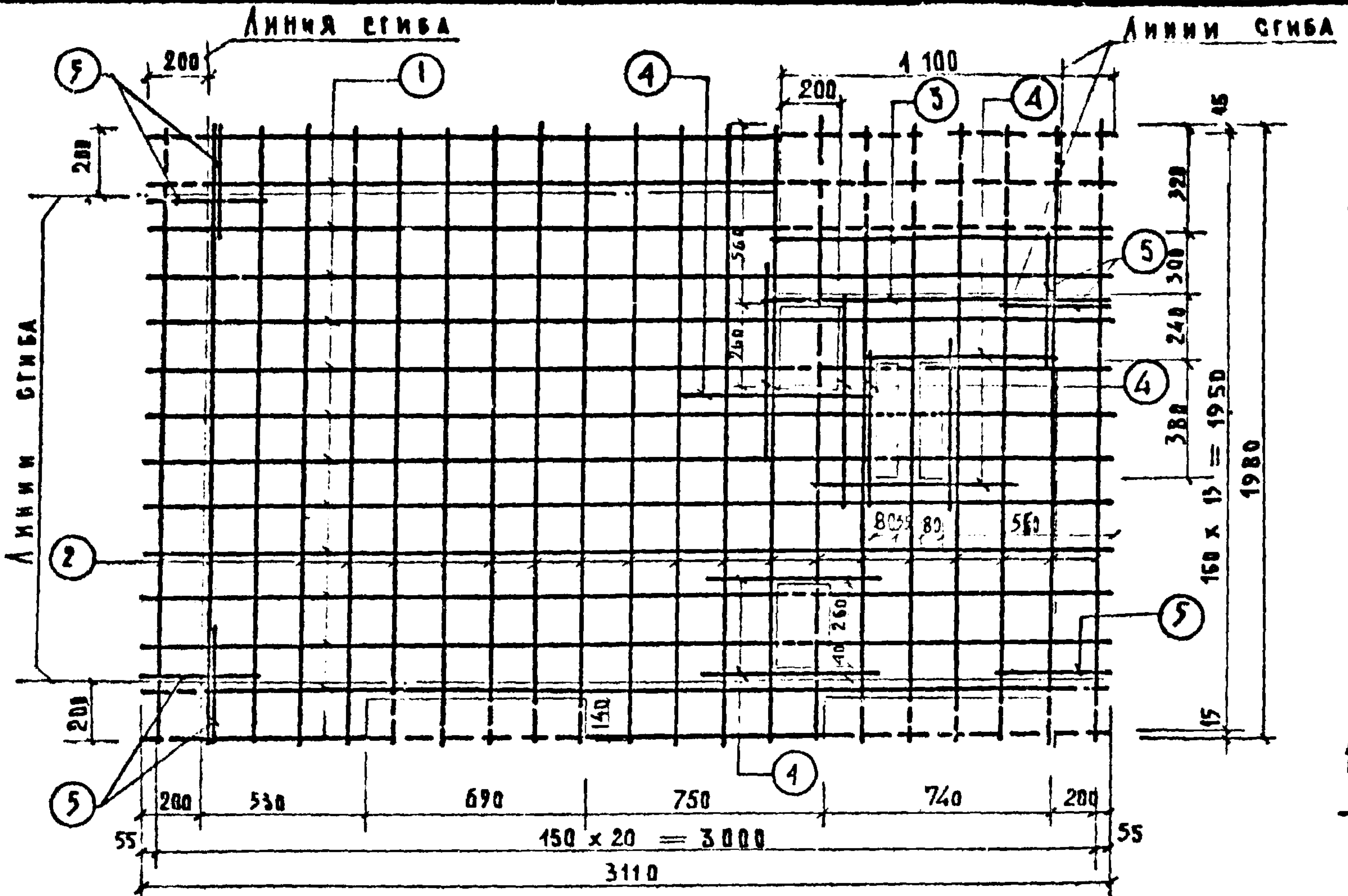
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.C-4п(8-1.C-5п); 8-1.C-4л(8-1.C-5л); 8-1.C-6(8-1.C-7)

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ Ю.В-1

ЛИСТ
24



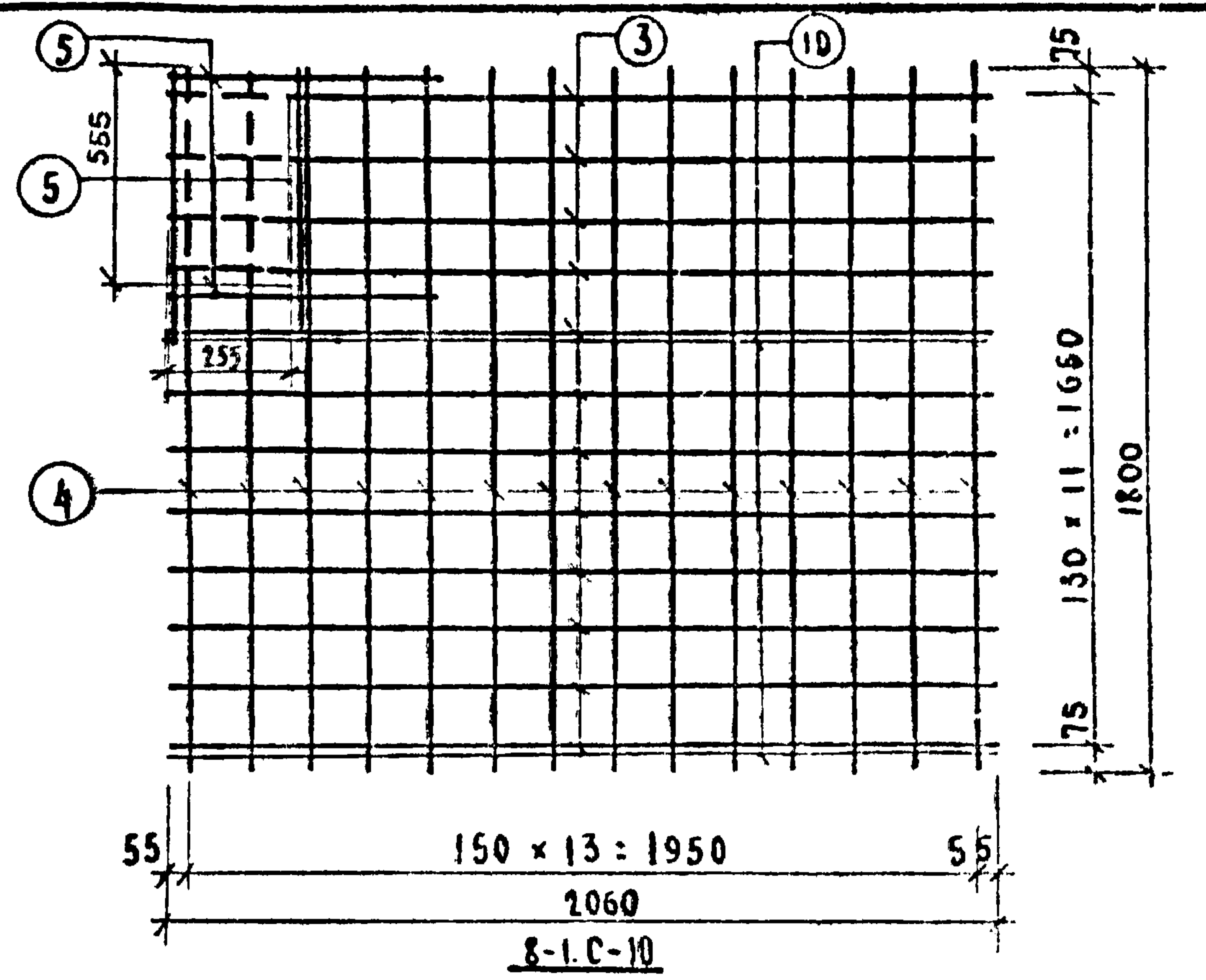
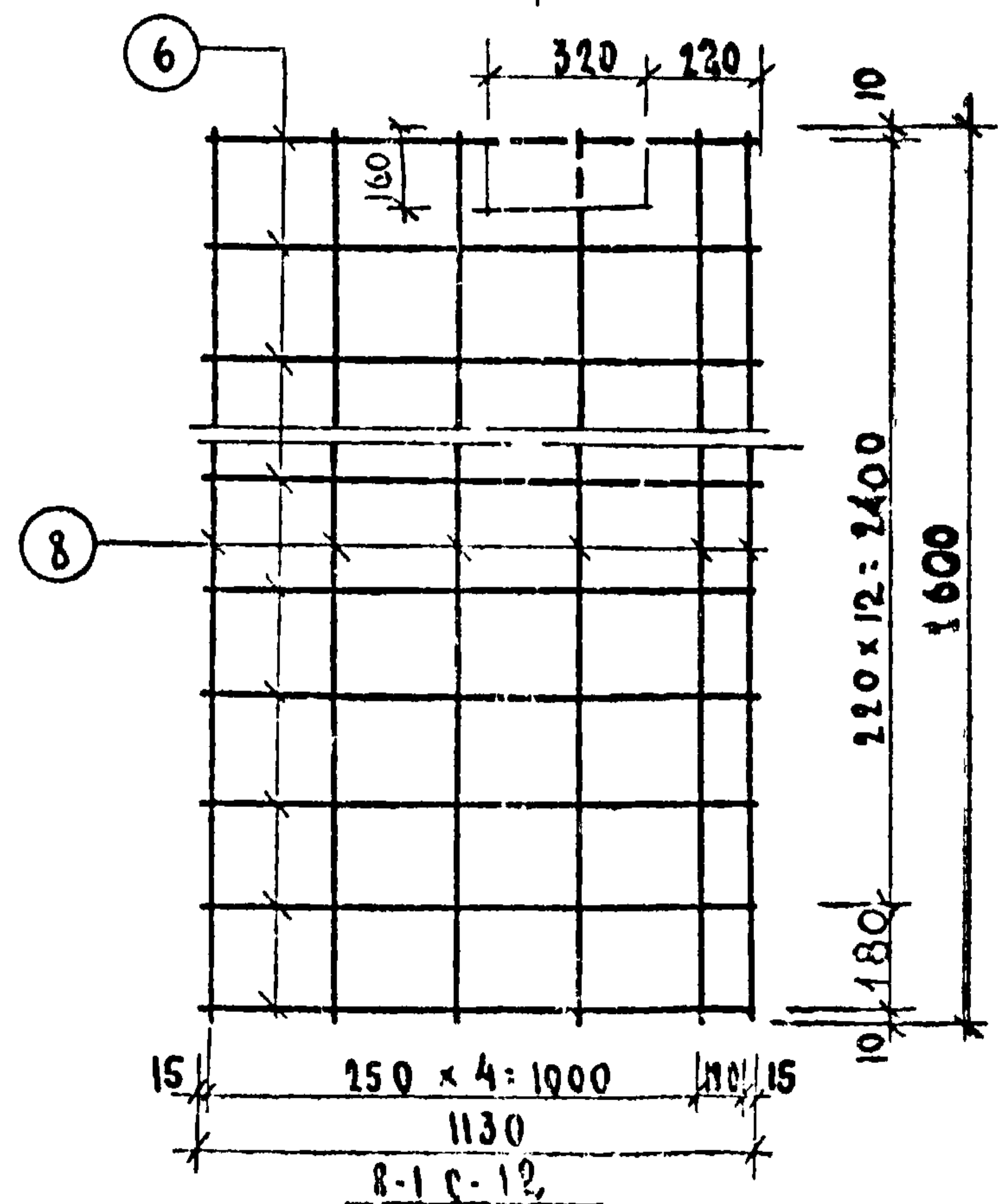
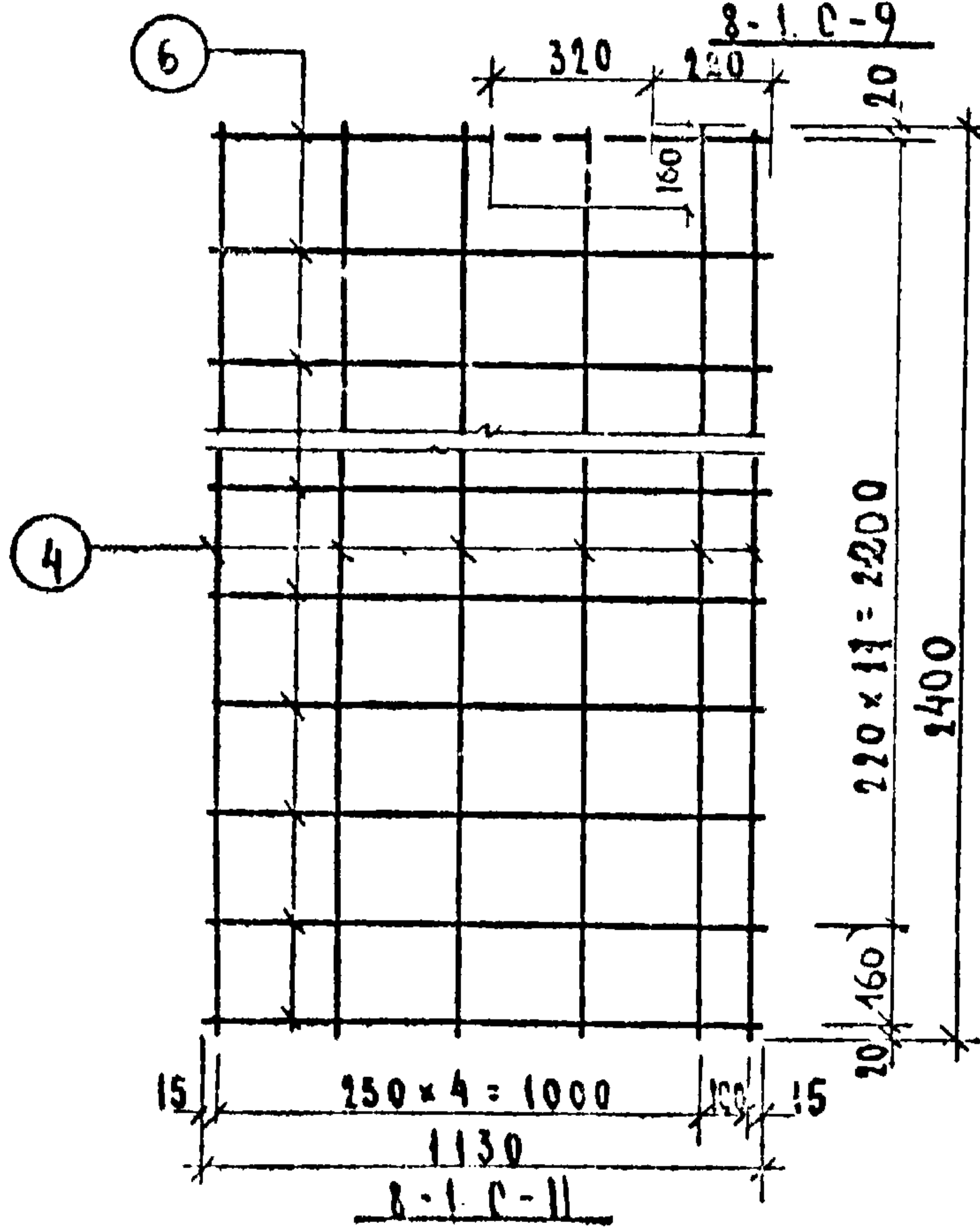
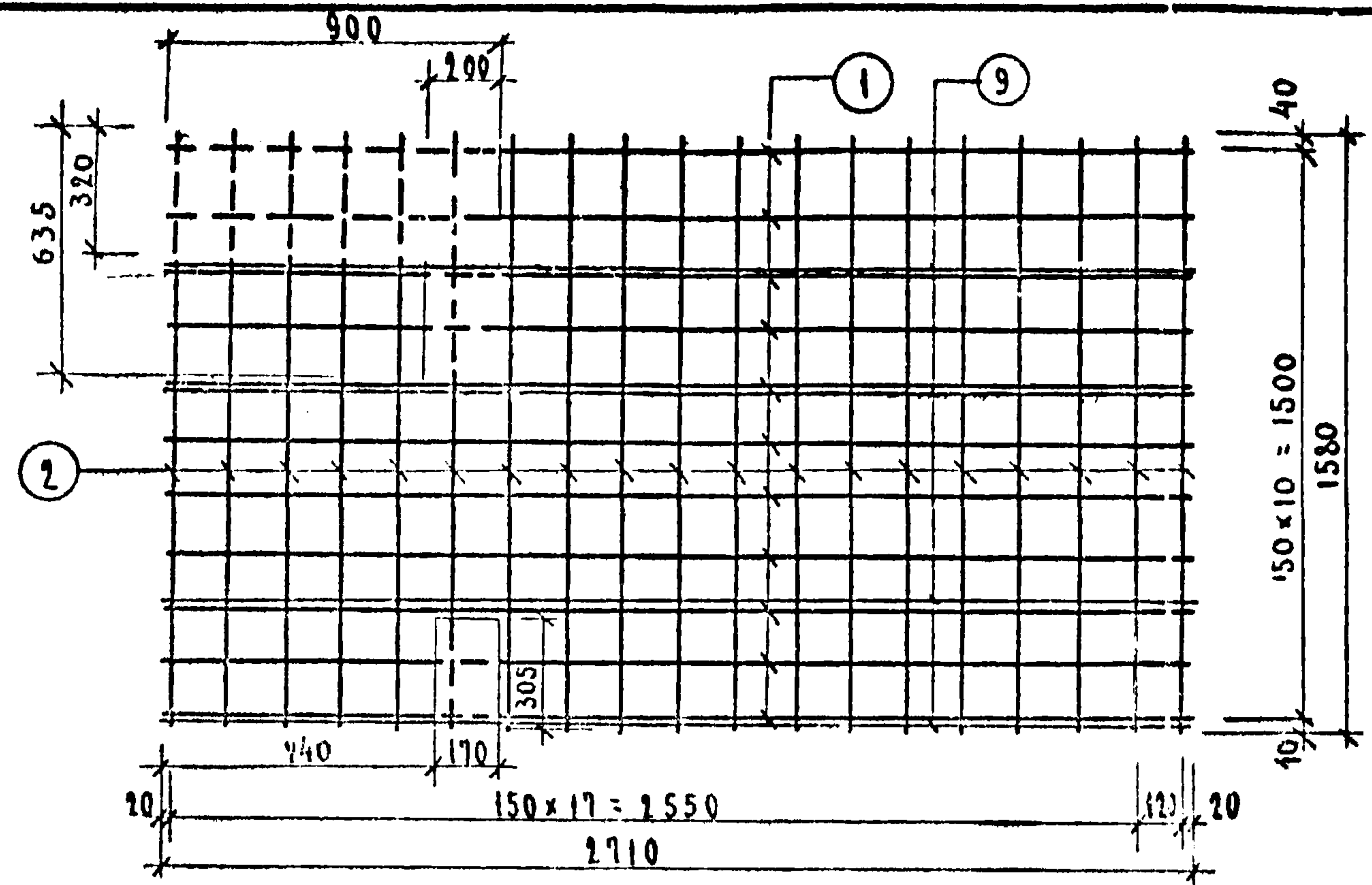
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКИ	ПН ПОЗ	φ мм	С мм	h шт.	hс м	ВЕС кг	
						ПОЗ.	МАРКИ
8-1.С-8А	1	48I	3110	14	43.54	4.31	9.48
	2	48I	1980	21	41.58	4.12	
	3	48I	1100	2	2.20	0.22	
8-1.С-8В	4	48I	620	9	5.58	0.55	
	5	48I	400	7	2.80	0.28	

ПРИМЕЧАНИЯ:

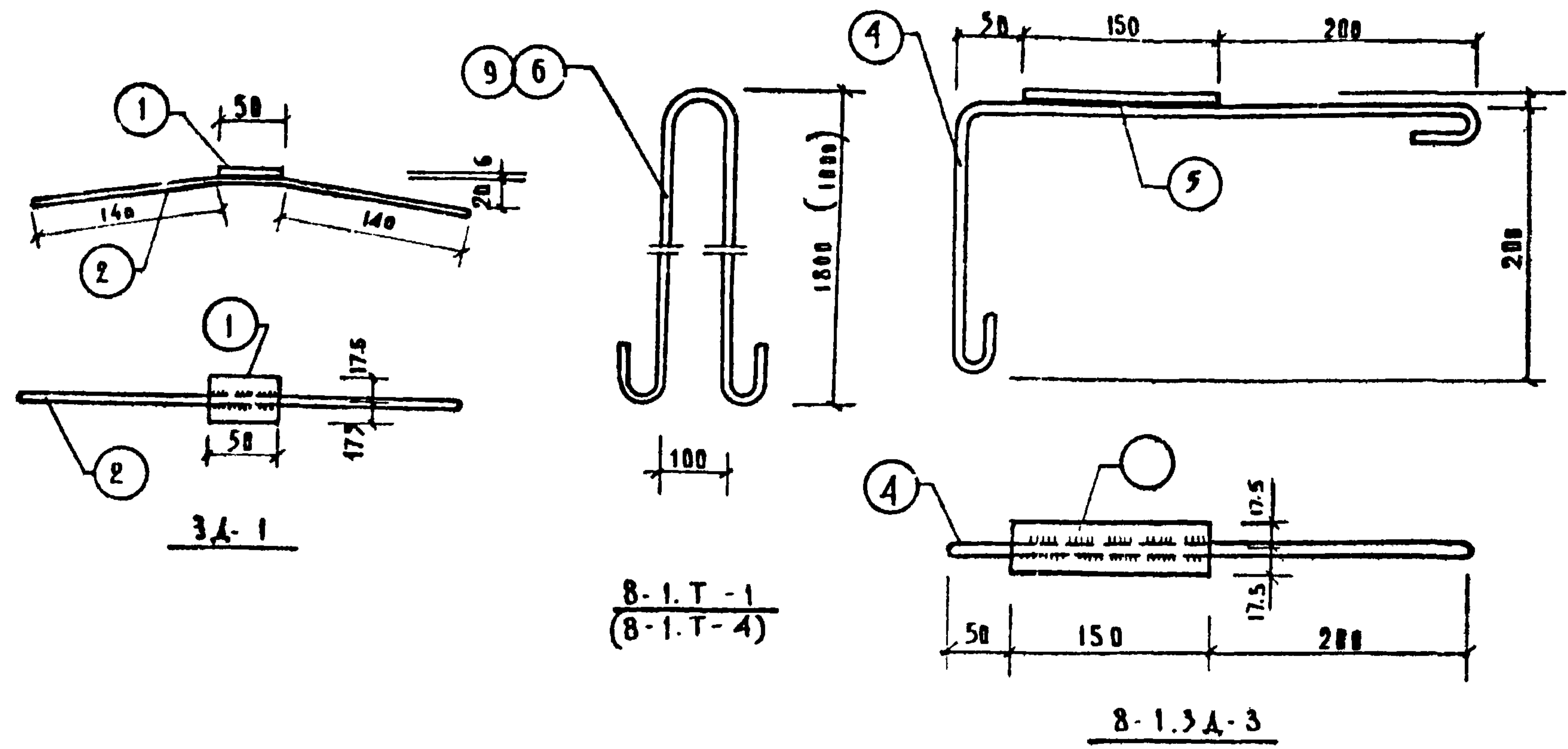
1. Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни сеток, показанные пунктиром, резать после приварки дополнительных стержней.
3. Сетки 8-1.С-8А; 8-1.С-8В отличаются направлением сгиба.

СОГЛАСОВАНО
 А.СМИРНОВА
 А.РУБИНСКИЙ
 А.СМИРНОВА
 НАЧ. СЕК.
 П.Т. НИЖЕН.
 П.Р.ОВЕРНА
 В.БОЛТНИНСКИЙ
 Я.Ф.ЕЛЬМЕН.
 Ю.КРАСНОВЫЙ
 Ш.А.ФАНАСОВ
 Р.ПАЧЕНЦЕВА
 ГА.ИИЖ.КВ
 ГА.КОНСТР.КВ
 НАЧ.ОТДЕЛА
 ГА.КОНСТР.ОВ
 ГА.АРХ.ПР.
 М.Б
 1:20
 АК-1

КОД-1
 М-5
 1:20
 ГА. ИЖ. КБ
 ГА. КОН. КБ
 НАЧ. ОТД.
 ГА. КОН. ОП.
 ГА. АРХ. ОП.
 БЕЛТИНСКИЙ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Ю. МАКОВИЧ
 П. АСАНИДЕЦ
 А. ПРАЧЕНЦЕВ
 НАЧ. СЕКТ.
 СТ. ИНЖ.
 ПРОБЕРНА
 А. СМЕРКОВА
 А. РУСИНСКАЯ
 А. МЕРЗУРА
 СОГЛАСОВАНО

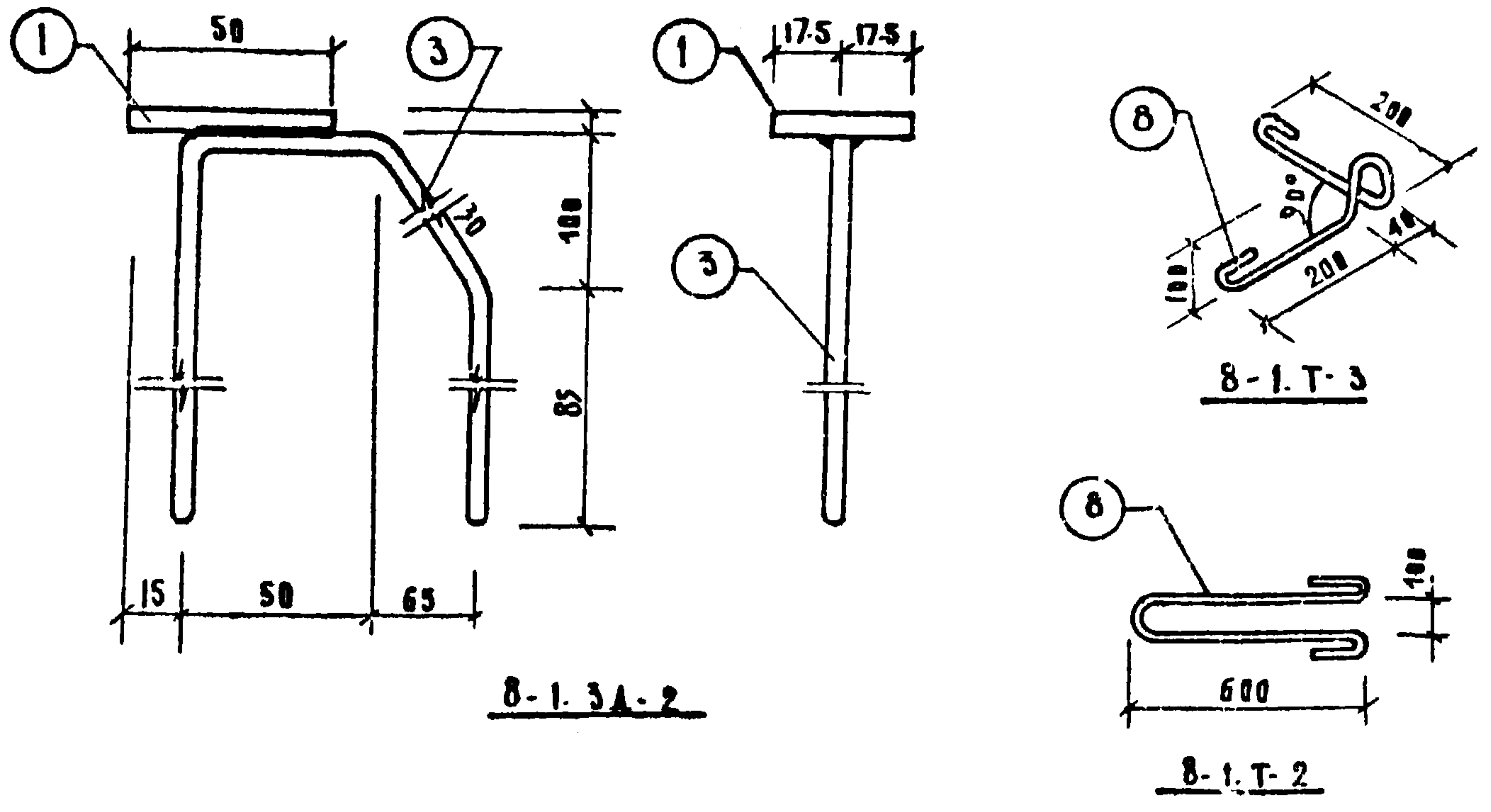


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	№№ ПОЗ.	Ø мм	L мм	n шт.	nL м	ВЕС КР	
						№№	МАРКИ
8-I.C-9	1	38I	2710	11	29.81	1.67	7,59
	2	36I	1580	19	20.02	1.65	
	5	8A	2720	4	10.8	4.30	
8-I.C-10	3	36I	2000	12	24.92	1.36	4,60
	4	36I	1800	14	25.2	1.39	
	5	6AII	1000	4	2.30	0.62	
	10	8AII	2060	2	4.24	1.23	
8-I.C-11	4	38I	1130	12	13.56	0.75	1,54
	7	38I	2400	6	14.40	0.79	
8-I.C-12	6	38I	1130	13	14.69	0.80	1,66
	8	38I	2600	6	15.60	0.86	



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

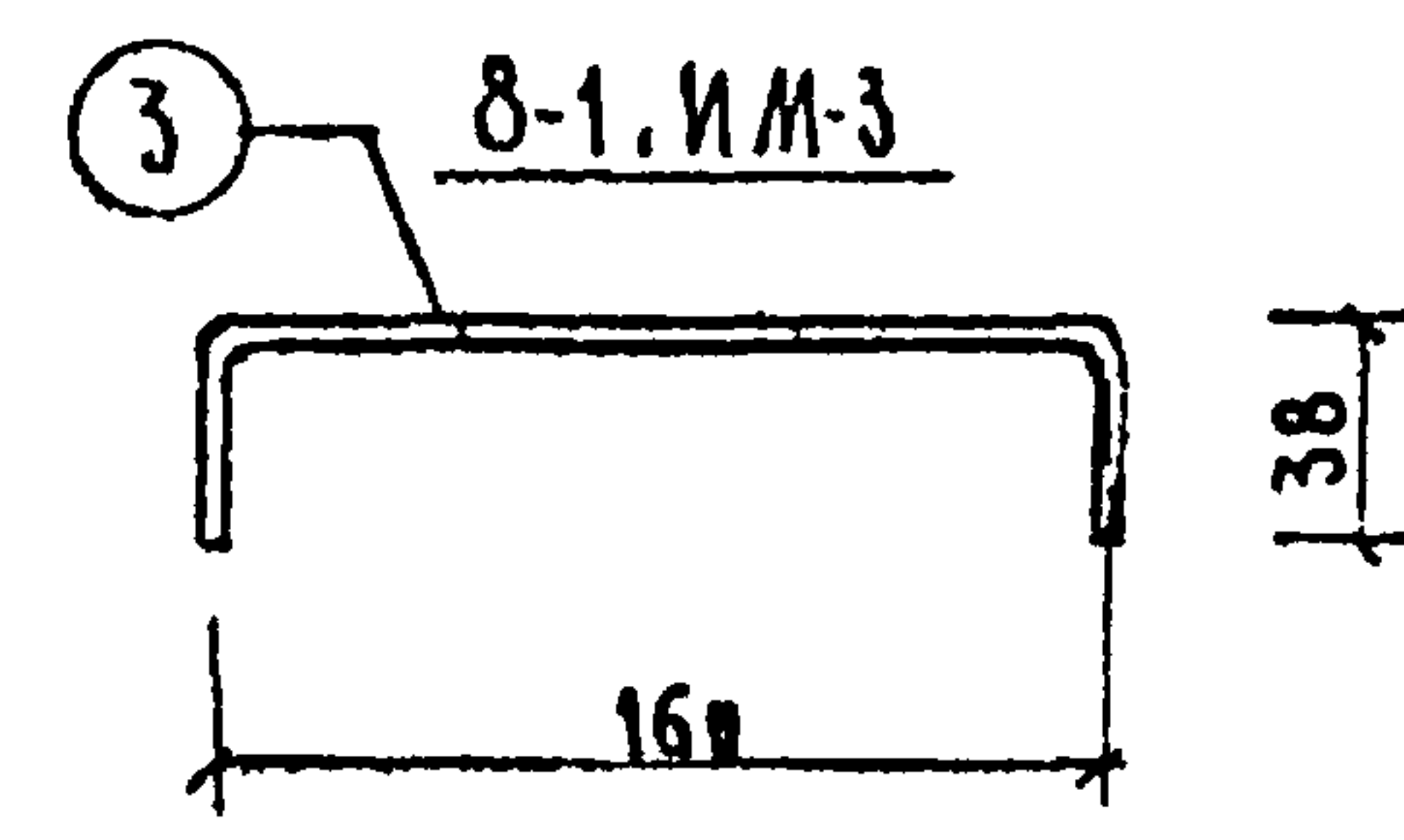
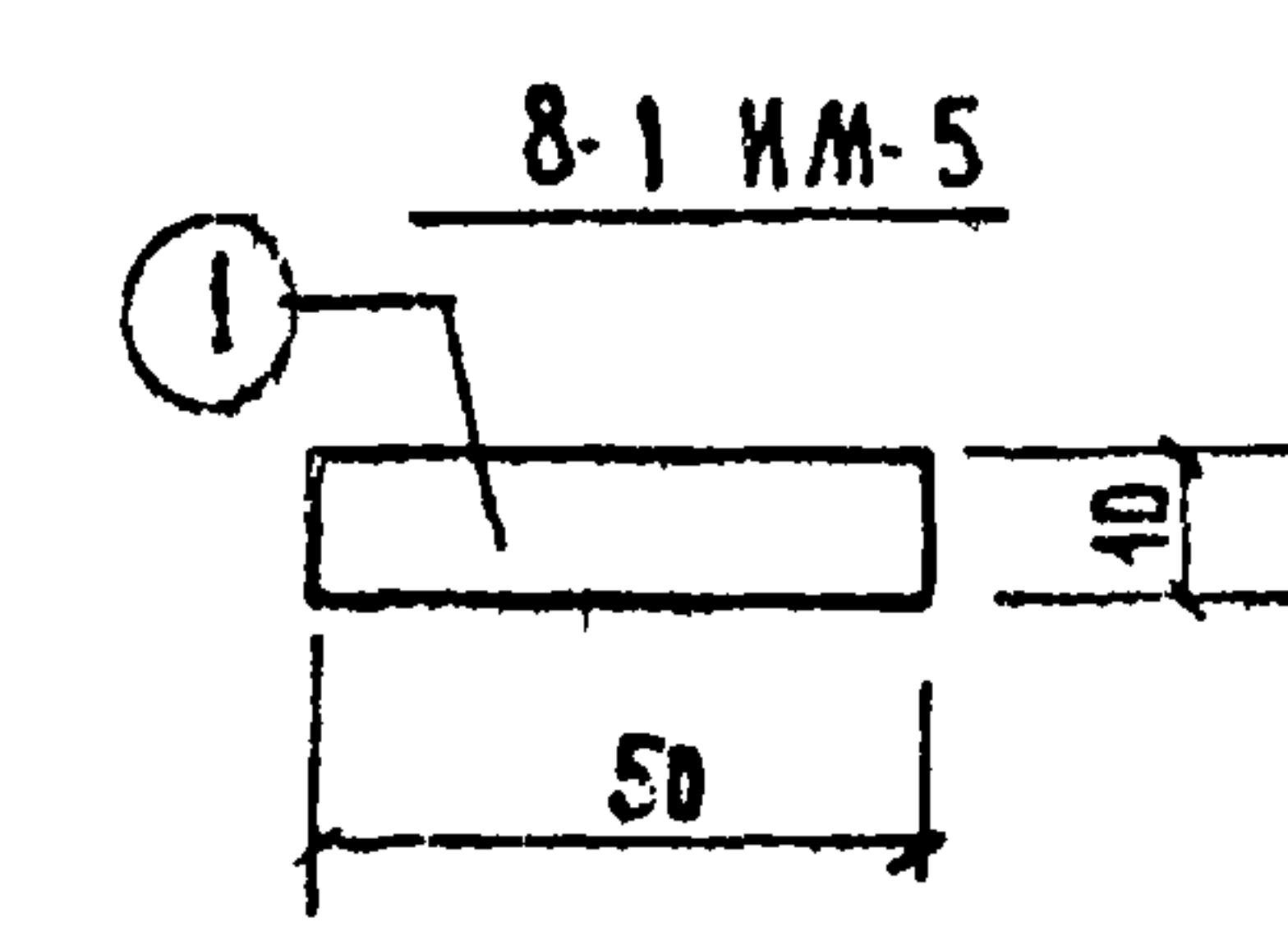
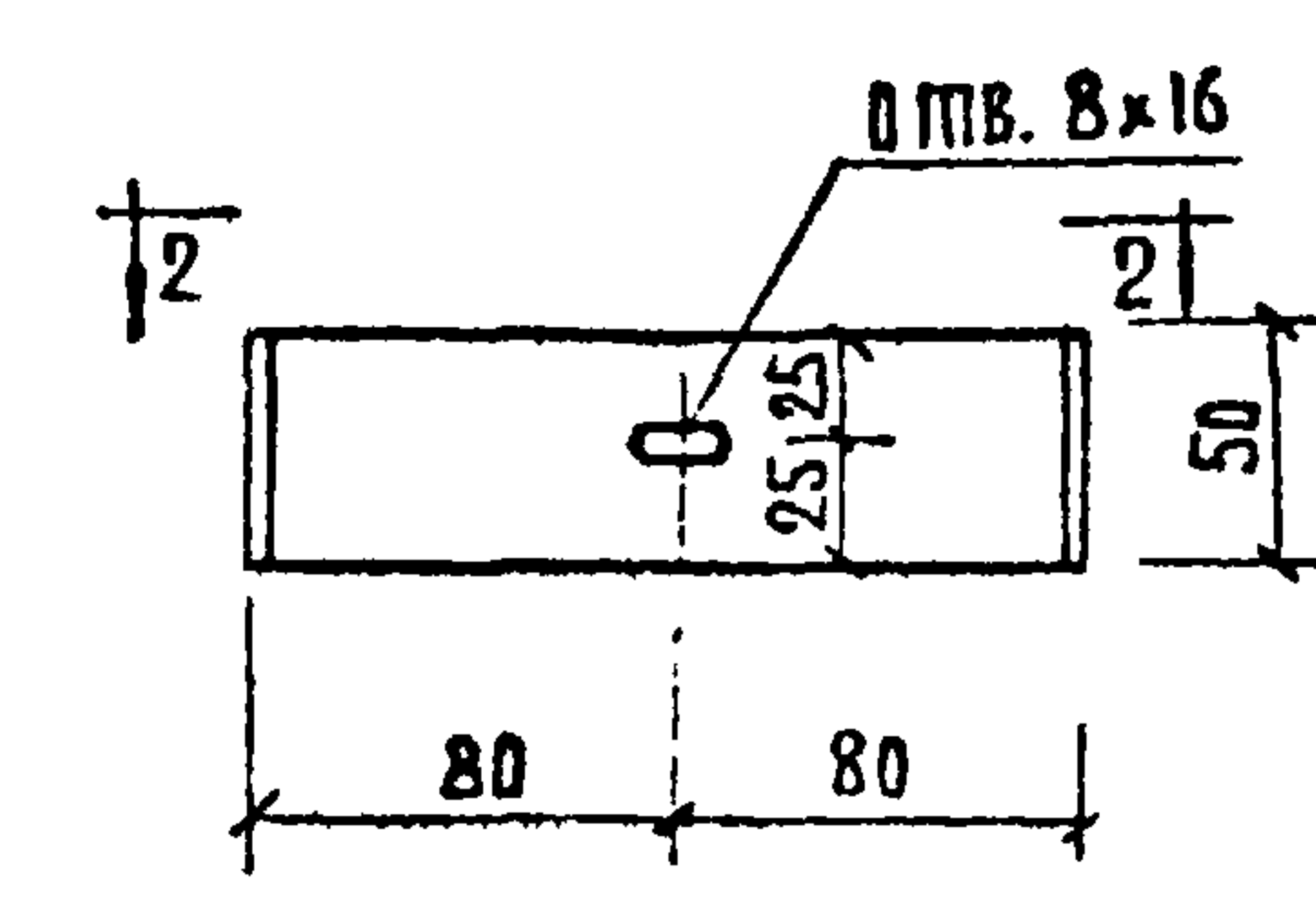
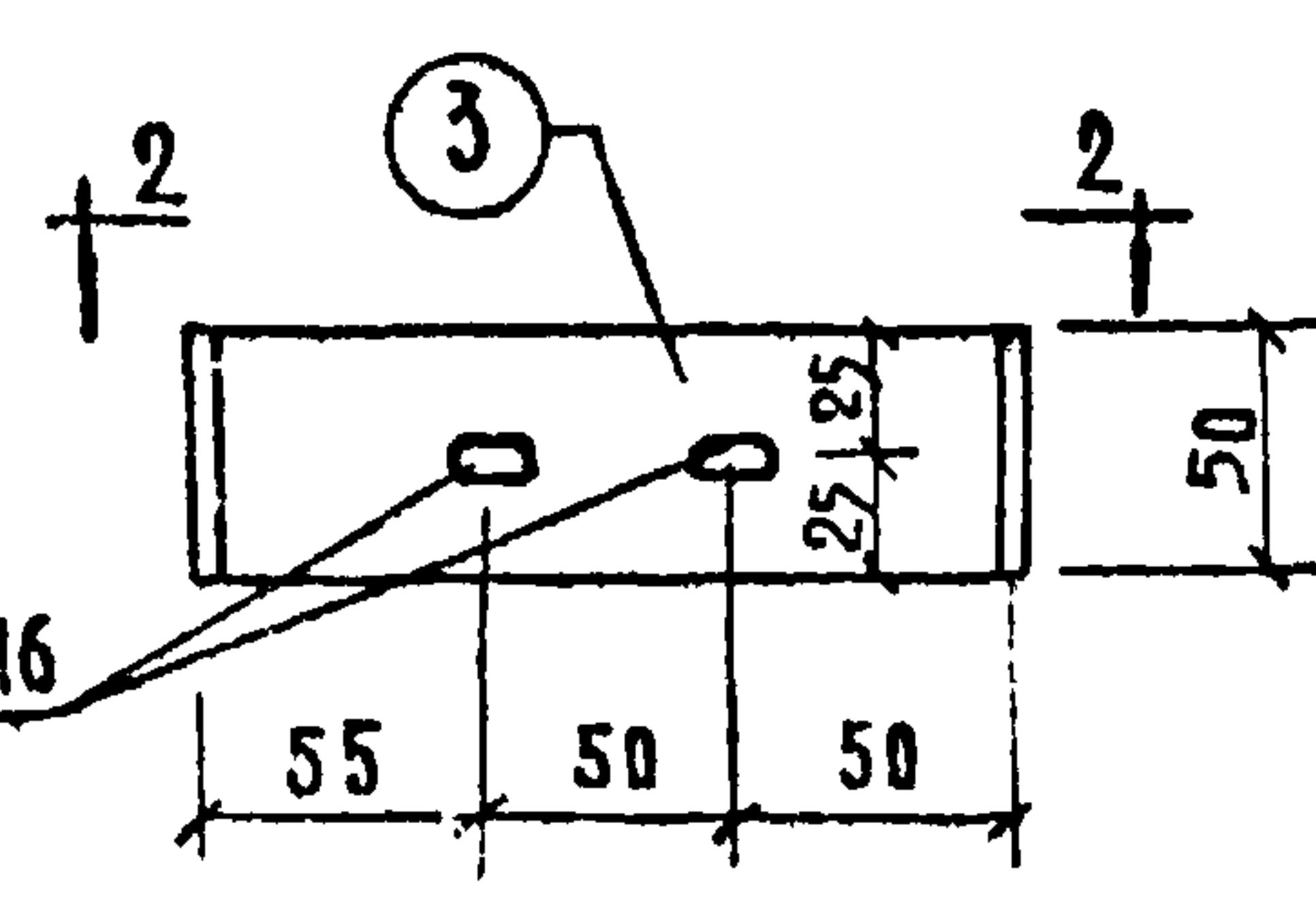
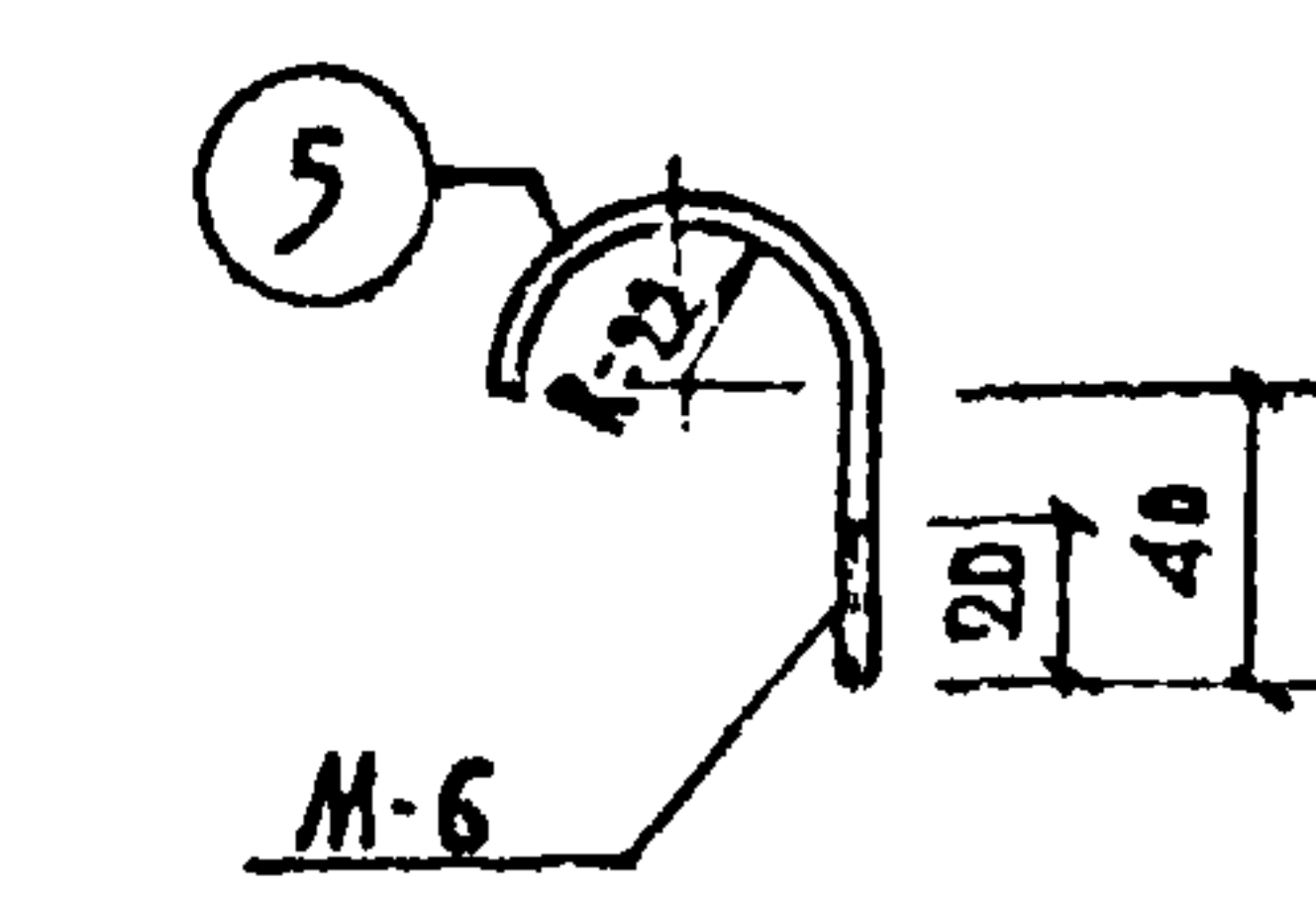
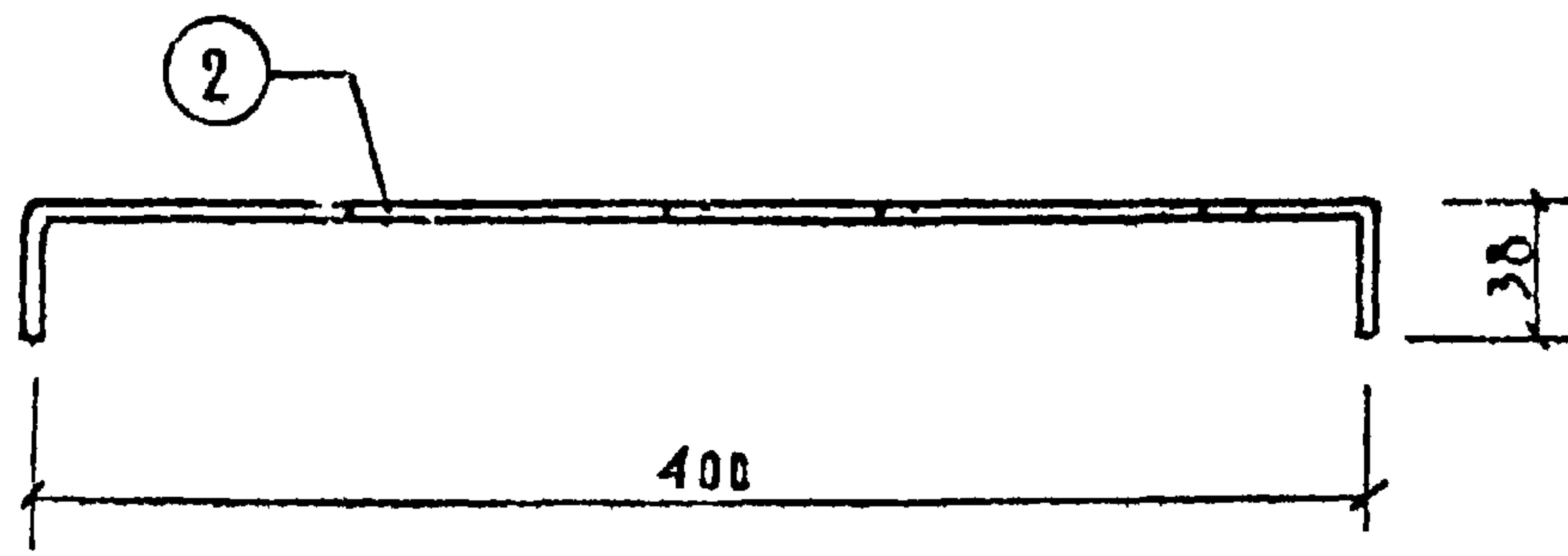
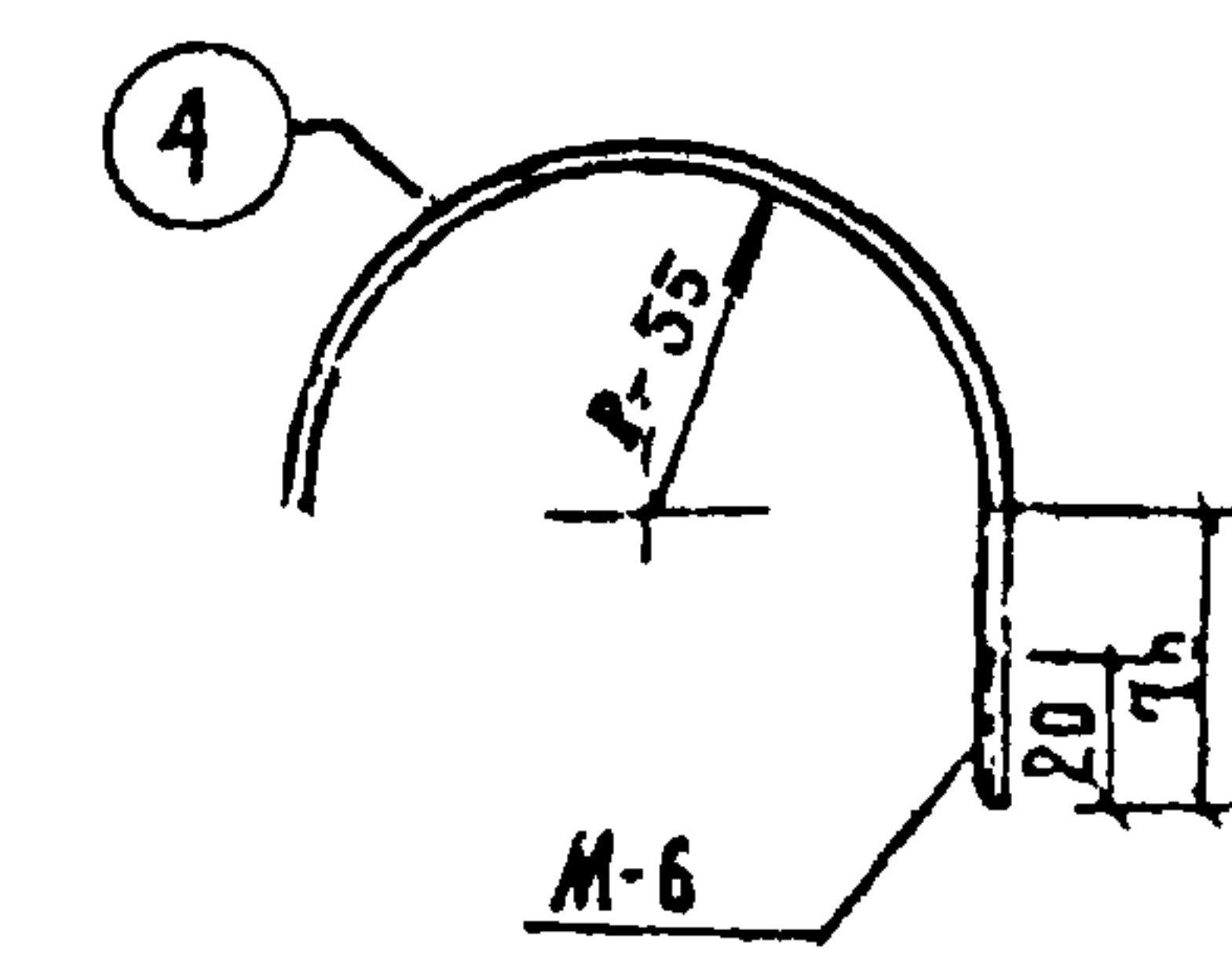
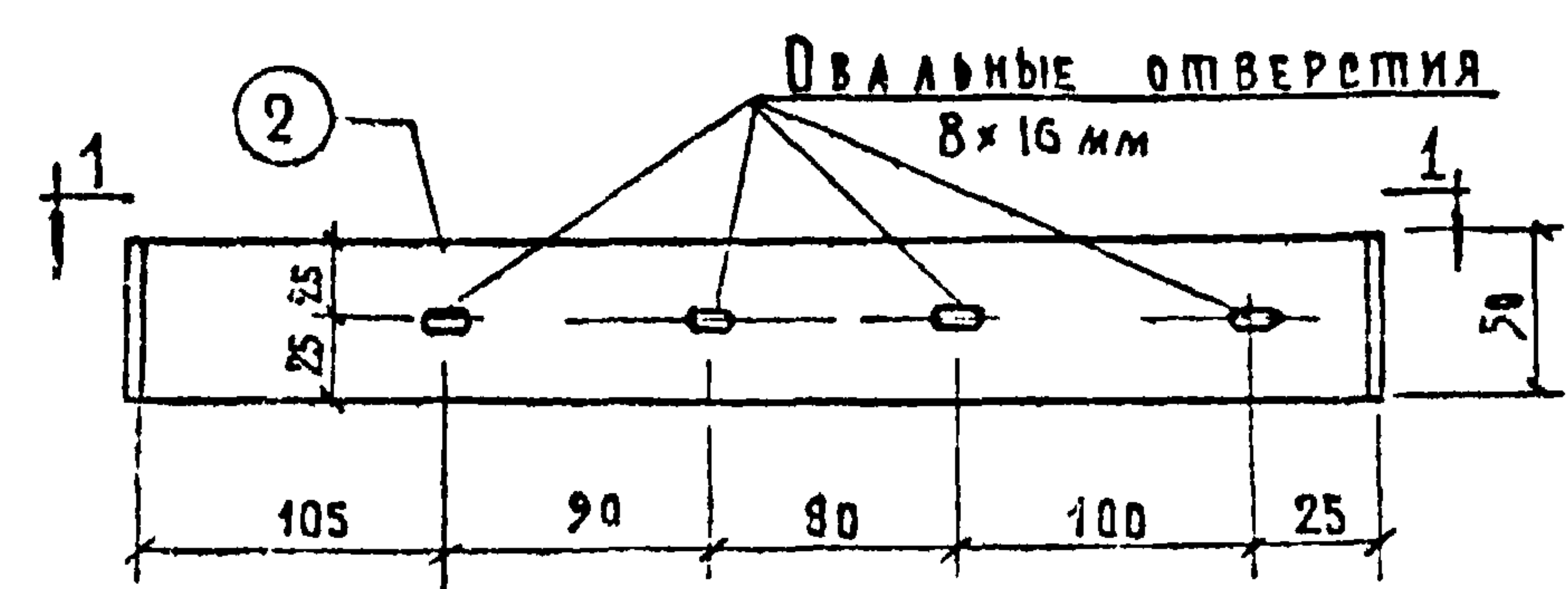
МАРКА	№№	Ф. ММ.	С. ММ.	n ШТ.	ПЕ М.	ВЕС КГ	
						ПОД	ВСЕГО
8-1.3А-1	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.23
	2	Ф6АШ	330	2	0.66	0.15	
8-1.3А-2	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.18
	3	Ф6АШ	450	1	0.45	0.10	
8-1.3А-3	4	Ф6АШ	680	1	0.68	0.15	1.55
	5	35x8	150	1	0.15	1.10	
8-1.Т-1	6	Ф12АШ	3830	1	3.83	3.40	3.40
8-1.Т-2	7	Ф8АШ	1380	1	1.38	0.65	0.55
8-1.Т-3	8	Ф8АШ	710	1	0.71	0.28	0.28
8-1.Т-4	9	12АШ	2230	1	2.23	1.98	1.98



А. ПУШКОВ
 А. СМЕРДОВ
 Ю. КРАСНОВА
 П. АФАНАСЬЕВ
 Г. АФАНАСЬЕВ
 Г. ПАЧЕНЦЕВА
 И. ИВАНОВ
 П. ДВЕРЖАК
 П. АФАНАСЬЕВ
 Г. ПАЧЕНЦЕВА

АКО-1

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ МОСКОВСКОГО РАЙОНА	АКД-1	М-Б	1-40	РА. НИЖ. КБ	РА. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ВР	РА. АРХ. ПР	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. СП. ИРЖЕН	А. МИРНОЕ	А. РУБИНОВСКИЙ	А. СМОЛЕНЦОВА	СОГЛАСОВАНО
		Г. А. НИЖ. КБ	Г. А. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ВР	РА. АРХ. ПР	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. СП. ИРЖЕН	А. МИРНОЕ	А. РУБИНОВСКИЙ	А. СМОЛЕНЦОВА	СОГЛАСОВАНО		
		Г. А. НИЖ. КБ	Г. А. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ВР	РА. АРХ. ПР	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. СП. ИРЖЕН	А. МИРНОЕ	А. РУБИНОВСКИЙ	А. СМОЛЕНЦОВА	СОГЛАСОВАНО		
		Г. А. НИЖ. КБ	Г. А. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ВР	РА. АРХ. ПР	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. СП. ИРЖЕН	А. МИРНОЕ	А. РУБИНОВСКИЙ	А. СМОЛЕНЦОВА	СОГЛАСОВАНО		
		Г. А. НИЖ. КБ	Г. А. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ВР	РА. АРХ. ПР	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. СП. ИРЖЕН	А. МИРНОЕ	А. РУБИНОВСКИЙ	А. СМОЛЕНЦОВА	СОГЛАСОВАНО		
		Г. А. НИЖ. КБ	Г. А. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ВР	РА. АРХ. ПР	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. СП. ИРЖЕН	А. МИРНОЕ	А. РУБИНОВСКИЙ	А. СМОЛЕНЦОВА	СОГЛАСОВАНО		



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	НМ	ВЕС.	L	D	ПЕ	ВЕС КГ	
						КОЛ.	ВСЕГО
8-1 ИМ-1	1	10x6	50	1	0.05	0.24	0.24
8-1 ИМ-2	2	50x6	470	1	0.47	1.10	1.10
8-1 ИМ-3	3	50x6	230	1	0.23	0.54	0.54
8-1 ИМ-4	4	Φ6AI	240	1	0.24	0.05	0.05
8-1 ИМ-5	5	Φ6AI	110	1	0.11	0.02	0.02